Rundballenpresse

ROLLPROFI 3500

(Type RP 3500 : + . . 01001)

Ihre / Your / Votre • Masch.Nr. • Fgst.Ident.Nr.

Ⓓ **Betriebsanleitung** **Nr. 99 8414DE.808.0**

Sehr geehrter Landwirt!

(D) Sie haben eine gute Wahl getroffen, wir freuen uns darüber und gratulieren Ihnen zur Entscheidung für Pöttinger. Als Ihr Landtechnischer Partner bieten wir Ihnen Qualität und Leistung, verbunden mit sicherem Service.
Um die Einsatzbedingungen unserer Landmaschinen abzuschätzen und diese Erfordernisse immer wieder bei der Entwicklung neuer Geräte berücksichtigen zu können, bitten wir Sie um einige Angaben.
Außerdem ist es uns damit auch möglich, Sie gezielt über neue Entwicklungen zu informieren.

Produkthaftung, Informationspflicht

Die Produkthaftpflicht verpflichtet Hersteller und Händler beim Verkauf von Geräten die Betriebsanleitung zu übergeben und den Kunden an der Maschine unter Hinweis auf die Bedienungs-,Sicherheits-und Wartungsvorschriften einzuschulen.
Für den Nachweis, daß die Maschine und die Betriebsanleitung ordnungsgemäß übergeben worden ist, ist eine Bestätigung notwendig. Zu diesem Zweck ist das Dokument A unterschrieben an die Firma Pöttinger einzusenden. Dokument B bleibt beim Fachbetrieb, welcher die Maschine übergibt. Dokument C erhält der Kunde.
Im Sinne des Produkthaftungsgesetzes ist jeder Landwirt Unternehmer.
Ein Sachschaden im Sinne des Produkthaftungsgesetzes ist ein Schaden, der durch eine Maschine entsteht, nicht aber an dieser entsteht; für die Haftung ist ein Selbstbehalt vorgesehen (ATS 5.000,—).
Unternehmerische Sachschäden im Sinne des Produkthaftungsgesetzes sind von der Haftung ausgeschlossen.
Achtung! Auch bei späterer Weitergabe der Maschine durch den Kunden muß die Betriebsanleitung mitgegeben werden und der Übernehmer der Maschine muß unter Hinweis auf die genannten Vorschriften eingeschult werden.

Cher agriculteur!

(F) Vous avez fait un bon choix, nous nous en réjouissons et nous voulons vous féliciter de vorte décision pour Pöttinger. En tant que votre partenaire, nous vous offrons de la qualité et des performances, en relation avec une service après‌vente sûr.
Afin de mieux apprécier les conditions dans lesquelles nos machines vont travailler et ces exigences puissent influencer la construction de nouvelles machines, nous nous permettons de vous demander quelques renseignements. De plus il nous sera possible de pouvoir vous informer d'une manière plus précise des nouveaux produits.

Responsabilité envers les produits. Obligation d'informer.

La législation concernant les produits oblige le constructeur et le concessionnaire, au moment de la vente, à donner au client le livret d'entretien ainsi que les indications concernant l'utilisation, la sécurité et les consignes d'entretien. Comme preuve que la machine et que le manuel ont été correctement remis à l'acheteur, il est nécessaire de le certifier.
Pour cette raison, le document A, signé, est à renvoyer à la société Pöttinger.
Le document B revient au concessionnaire et le document C appartient au client.
Attention! Lors de la revente de la machine plus tard, le manuel doit suivre la machine!

Dear Farmer

(GB) You have just made an excellent choice. Naturally we are very happy and wish to congratulate you for having chosen Pöttinger. As your agricultural partner, we offer you quality and efficiency combined with reliable servicing.
In order to assess the spare-parts demand for our agricultural machines and to take these demands into consideration when developing new machines, we would ask you to provide us with some details.
Furthermore, we will also be able to inform you of new developments.

Important information concerning Product Liability.

According to the laws governing product liability, the manufacturer and dealer are obliged to hand the operating manual to the customer at the time of sale, and to instruct them in the recommended operating, safety, and maintenance regulations. Confirmation is necessary to prove that the machine and operating manual have been handed over accordingly.
For this purpose, document A is to be signed and sent to Pöttinger, document B remains with the dealer supplying the machine, and the customer receives document C.
Attention! Should the customer resell the machine at a later date, the operating manual must be given to the new owner who must then be instructed in the recommended regulations referred to herein.

Caro agricoltore,

(I) Siamo lieti che Lei abbia fatto una buona scelta e la ringraziamo per essersi deciso per una macchina Pöttinger. Nella nostra qualità di Suo partner agrotecnico siamo in grado di offrirLe qualità e rendimento al passo con un servizio affidabile.
Al fine di poter valutare appieno le condizioni in cui le nostre macchine agricole vengono impiegate e di tenerle poi presenti al momento dello sviluppo di nuovi apparecchi agricoli, La preghiamo di volerci fornire alcuni dati.
In questo modo ci sarà oltretutto possibile informarLa programmatamente e ad hoc sui prodotti di nostro nuovo sviluppo.

Responsabilità per il prodotto, obbligo di informazione.

La responsabilità per il prodotto obbliga il fabbricante ed il commerciante a consegnare il manuale delle istruzioni per l'uso al momento della vendita della macchina e ad istruire il cliente in merito all'uso della macchina stessa, richiamando contemporaneamente la sua attenzione sulle sue istruzioni per l'uso, sulle sue norme di sicurezza e per la manutenzione.
Onde poter certificare che la macchina ed il manuale con le istruzioni per il suo uso siano stati consegnati in modo regolamentare è necessaria una conferma scritta. A questo scopo si deve ritornare il documento A, debitamente firmato, alla ditta Pöttinger. Il documento B rimane al concessionario che ha fornito la macchina. Il cliente trattiene il documento C.
Attenzione! Anche il cliente fa obbligo di consegnare il manuale delle istruzioni per l'uso nel caso rivenda la macchina a terzi. Il nuovo acquirente deve essere parimenti istruito all'uso della macchina in conformità alle istruzioni ed alle norme di cui sopra.

Geachte gebruiker,

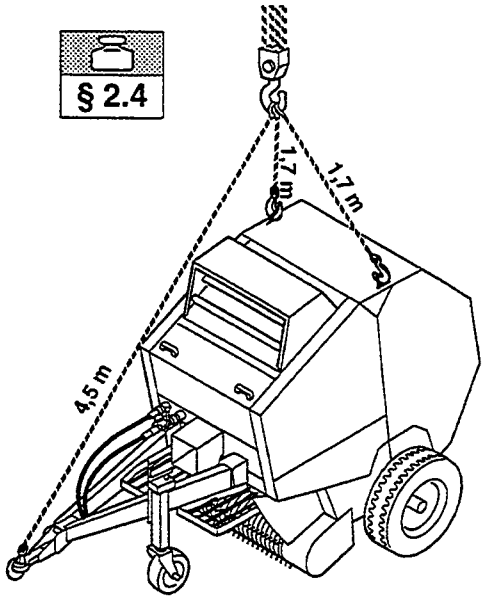
(NL) U hebt een goede keuze gemaakt en wij feliciteren U dan ook dat U voor het merk Pöttinger hebt gekozen. Als Uw landbouwkundige partner bieden wij U kwaliteit en capaciteit, gekoppeld aan een goede service.
Teneinde enig inzicht te verkrijgen in de omstandigheden waaronder de machine wordt ingezet en om in de toekomst nieuwe machines te kunnen ontwikkelen, verzoeken wij U ons enige gegevens te verstrekken. Daardoor is het dan ook mogelijk om U in de toekomst gericht over nieuwe ontwikkelingen te informeren.

Produktaansprakelijkheid, informatieplicht

Produktaansprakelijkheid verplicht de fabrikant en handelaar bij de verkoop van machines een handleiding te overhandigen en de gebruiker te instrueren over de bedienings-, de veiligheids- en de onderhoudsvoorschriften.
Ter controle van de juiste overdracht van de machine en de handleiding is het gewenst dat dit aan de fabrikant wordt bevestigd.
Hiertoe dient: Document A getekend naar de importeur c.q. naar de fabrikant te worden gezonden. Dokument B blijft bij de dealer en document C is voor de gebruiker.
Let op! Ook wanneer de machine later door de gebruiker wordt ingeruild of doorverkocht dient de handleiding meegeleverd en de nieuwe gebruiker op de voorschriften te worden gewezen.

RUNDBALLENPRESSEN

ROLLPROFI 3500



BETRIEBSANLEITUNG

Cod. 98 20 683	Ed. 03/98
I➡	➡I

ALOIS PÖTTINGER
Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H
A-4710 Grieskirchen

Telefon: (0 72 48) 600-397
Telefax: (0 72 48) 600-435

e-Mail: landtechnik@poettinger.co.at
Internet: http://www.poettinger.co.at

PÖTTINGER

EG-Konformitätserklärung

entsprechend der EG-Richtlinie
CEE 89/392/EWG

DEUTSCH
D

Wir: GALLIGNANI S.p.A.

erklären in alleiniger Verantwortung, daß die Produkte:

ROLLPROFI 3120
ROLLPROFI 3200
ROLLPROFI 3500
ROLLPROFI 8600
ROLLPROFI G 90
ROLLPROFI G 400

→ ab Maschine-Nummer 126664

auf die sich diese Erklärung bezieht, den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie 89/392EWG entsprechen.

Zur sachgerechten Umsetzung der in den EG-Richtlinien genannten Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen wurden folgende Normen herangezogen:

EN 292-1 EN 292-2

DOMENICO CALLEGATI
President of the Board of Directory

RUSSI (RA) 01/01/1995

GALLIGNANI S.p.A. - Via Molinaccio,10 - 48026 RUSSI (Ravenna) Italia
Tel. 0544/589201 15 linee (r.a.) - Fax 0544/581222 - Casella Postale n° 76
Capitale L. 6.000.000.000 Int. vers. - R.E.A. n.117592 Ravenna - Reg. Impr. n. 12492 Ravenna - C.F./P. IVA: 01055030397

9811112

PÖTTINGER

Dichiarazione CE di Conformità

ai sensi della direttiva CEE 89/392
e successive modificazioni

ITALIANO
I

La Ditta sottoscritta: GALLIGNANI S.p.A.

Dichiara sotto la propria responsabilità che le macchine tipo:

ROLLPROFI 3120
ROLLPROFI 3200
ROLLPROFI 3500
ROLLPROFI 8600
ROLLPROFI G 90
ROLLPROFI G 400

→ dalla matricola 126664

Sono Conformi ai Requisiti Essenziali di Sicurezza e di Tutela della Salute di cui alla Direttiva CEE 89/392 e sue successive modificazioni.

Per la verifica della Conformità di cui alle Direttive sopra menzionate, sono state consultate le seguenti:

Norme Armonizzate EN:

EN 292-1 EN 292-2

DOMENICO CALLEGATI
Presidente del Consiglio di Amministrazione

RUSSI (RA) 01/01/1995

GALLIGNANI S.p.A. - Via Molinaccio,10 - 48026 RUSSI (Ravenna) Italia
Tel. 0544/589201 15 linee (r.a.) - Fax 0544/581222 - Casella Postale n° 76
Capitale L. 6.000.000.000 Int. vers. - R.E.A. n.117592 Ravenna - Reg. Impr. n. 12492 Ravenna - C.F./P. IVA: 01055030397

INHALTSANGABE

1. ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1.1. ZWECK DES HANDBUCHES
1.2. HERSTELLER
1.3. KENNZEICHNUNG DER MASCHINE
1.4. ANHANG

2. TECHNISCHE INFORMATIONEN

2.1. BESCHREIBUNG DER MASCHINE
2.2. BESCHREIBUNG DER ARBEITSAGGREGATE
2.3. BESCHREIBUNG DER FUNKTIONSWEISE
2.3.1 Beschreibung der mechanischen Vorrichtung für Bindeapparate
2.4. TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN
2.5. EIGENSCHAFTEN DES SCHLEPPERS
2.6. ZULÄSSIGE NEIGUNGEN
2.7. SICHERHEITSEINRICHTUNGEN
2.8. GEFAHRENBEREICH
2.9. ARBEITEN IN DER NACHT

3. INFORMATIONEN ZUR SICHERHEIT

3.1. ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN
3.1.1 Fahren auf der Straße
3.1.2 Transport der Ballen
3.1.3 Gelenkwelle und Zapfwelle
3.1.4 Hydraulikanlage
3.2. SICHERHEITSKLEBESCHILDER

4. ANLEITUNGEN FÜR DIE MONTAGE

4.1. VERPACKUNG/AUSPACKEN
4.2. HEBEN
4.3. ANKOPPELUNG AN DEN SCHLEPPER
4.4. GELENKWELLE - EINBAU
4.5. HYDRAULIKANLAGE - ANSCHLUSS
4.6. BINDEVORRICHTUNG - ELEKTRISCHER ANSCHLUSS
4.7. BELEUCHTUNGSANLAGE - ELEKTRISCHER ANSCHLUSS
4.8. MANUELLE FERNSTEUERUNG - EINBAU

5. EINSTELLUNGEN FÜR DEN EINSATZ

5.1. WAHL DES BALLENGEWICHTS
5.2. PICK-UP - AUSWUCHTEN
5.3. PICK-UP - EINSTELLUNG IN DER HÖHE
5.4. PRALLBLECH - EINSTELLUNG
5.5. ZUFÜHRUNGSKETTE - EINSTELLUNG
5.6. STEUERUNG DER BINDEVORRICHTUNG - EINSTELLUNG
5.6.1 Einstellung des Schließens der Haken
5.6.2 Einstellung der Hakenfedern
5.6.3 Einstellung des vertikalen Hebelsystems
5.6.4 Einstellung der Auslinkvorrichtung des Bindeapparats
5.6.5 Einstellung für Rückstellen des Schnur-Loslösehebels
5.6.6 Verlauf und Phase der Schlittentragketten

6. VORSCHRIFTEN FÜR DEN BETRIEB

6.1. VORBEREITUNG DES PRODUKTS
6.2. STANDARD-PICK-UP - VORFAHRSCHEMA
6.3. BREIT AUSGELEGTER PICK-UP - VORFAHRSCHEMA
6.4. ELEKTRONISCHES AGGREGAT - ANLEITUNGEN
6.4.1 Beschreibung der Steuerungsbüchse für die Bindung
6.4.2 Wahl des Bindungstyps "Schnur/Netz"
6.4.3 Wahl der Bindungsart "Automatisch/Manuell"
6.5. SCHNUR-BINDUNG - ANWEISUNGEN
6.5.1 Einstellung der Spannbacken
6.5.2 Einstellungen für die Bindung
6.5.3 Betrieb der Bindevorrichtung
6.5.4 Verhalten im Störungsfall
6.6. NETZBINDUNG - ANLEITUNGEN
6.6.1 Einlegen und Verbinden des Netzes
6.6.2 Einstellung des Starts der Bindevorrichtung
6.6.3 Spulenbremsvorrichtung
6.6.4 Wahl der Ballenumwicklungszahl
6.6.5 Einstellung des Drucks zwischen den Walzen
6.6.6 Einstellung der Rückstellung der Messer
6.6.7 Betrieb der Bindevorrichtung
6.6.8 Einstellung der Endanschläge und der Puffer
6.7. ANLEITUNGEN FÜR DAS AUFSAMMELN
6.8. SCHWENK-STROHPRESSE
6.9. PICK-UP - STEUERHEBEL
6.10. AUSLADEN DES BALLENS
6.11. ZUBEHÖRTEILE
6.12. MITGELIEFERTE TEILE

7. WARTUNG

7.1. GENERELLE VORSCHRIFTEN FÜR DIE WARTUNG
7.2. SCHMIERUNGSPROGRAMM
7.3. GELENKWELLE - SCHMIERUNG
7.4. UNTERSETZUNGSGETRIEBE - SCHMIERUNG
7.5. AUTOMATISCHE ZENTRALSCHMIERUNG
7.6. KONTROLLEN UND EINSTELLUNGEN
7.7. SCHNUR-BINDEVORRICHTUNG - WARTUNG
7.8. NETZ-BINDEVORRICHTUNG - WARTUNG
7.9. KONTROLLE ZU SAISONENDE IN DER WERKSTATT

8. DIAGNOSE DER STÖRUNGEN UND DEFEKTE

8.1. STÖRUNGEN: URSACHEN UND BEHEBUNG
8.2. GENERELLE SCHWIERIGKEITEN
8.2.1 Ballenqualität
8.3. 2-SCHNUR-BINDEVORRICHTUNG
8.4. NETZ-BINDEVORRICHTUNG (ROTOMEC)

9. REPARATUR UND AUSWECHSELN VON TEILEN

9.1. LÖSEN DER ZAHNKRÄNZE
9.2. WALZENBLOCKIERSET FÜR DEN AUSBAU DER ZAHNRÄDER
9.3. AUSBAU DER GUMMIWALZE - NETZ-BINDEVORRICHTUNG

SCHALTPLANE

HYDRAULIKANLAGE
SCHALTPLAN DER BINDEVORRICHTUNGEN
NOTBUCHSEN
WHAL DES BINDUNGSTYPS

Das vorliegende Handbuch aufmerksam durchlesen, bevor man irgendeinen Eingriff an der Maschine durchführt.
Das Handbuch muß sorgfältig im Plastikumschlag im Inneren des Schnurkastens aufbewahrt werden.

1.1. ZWECK DES HANDBUCHS

Dieses Handbuch wurde vom Konstrukteur verfaßt und ist wesentlicher Bestandteil der Maschinenausrüstung[1]. Die darin enthaltenen Informationen sind an Fachpersonal gerichtet[2].

In diesem Handbuch wird der Zweck, für den die Maschine konstruiert wurde, festgelegt. Es enthält alle Informationen, die für einen sicheren und richtigen Gebrauch notwendig sind.

Durch ständige Beachtung der darin enthaltenen Normen, werden die Sicherheit von Bediener und Maschine, der wirtschaftliche Betrieb und eine lange Lebensdauer der Maschine gewährleistet.

Um wichtige Textstellen hervorzu-heben, sind diese in Fettschrift gedruckt, davor befindet sich immer eines der nachstehend beschriebenen Symbole.

WARNUNG *Gibt an, daß man besonders aufmerksam arbeiten muß, um keine Gefahrensituationen, die lebensge-fährlich sein können oder schwere Personenschäden verursachen können, erzeugt werden.*

ACHTUNG *Gibt eine Situation an, die im Laufe der Lebensdauer des Produktes, des Systems oder der Anlage eintreten könnte und Schäden an Personen, an der Maschine, an der Umgebung verursachen oder zu finanziellen Einbüßen führen könnte.*

VORSICHT *Gibt an, daß größte Vorsicht geboten ist, um keine Sachschäden zu verursachen.*

INFORMATION *Besonders wichtige Anweisungen.*

Die Photografien und Zeichnungen dienen der Darstellung von Beispielen.
Auch wenn sich Ihre Maschine beachtlich von den in diesem Anleitungsheft dargestellten Abbildungen unterscheidet, wird für deren Sicherheit und die betreffenden Informationen garantiert.

Der Hersteller ist ständig um eine Verbesserung und Erneuerung der Produkte bamüht, deshalb können Veränderungen vorgenommen werden, ohne daß diese vorher angekündigt werden.

---

[1] Die Bezeichnung "Maschine" ersetzt die übliche Handelsbezeichnung des Gegenstandes, auf den sich dieses Anleitungsheft bezieht (siehe Deckblatt).

[2] Dabei handelt es sich um Personal, das aufgrund von Erfahrung, technischer Vorbereitung und Kenntnissen der Gesetzesvorschriften in der Lage ist, die notwendigen Arbeiten durchzuführen und beim Betrieb, bei der Aufstellung, beim Gebrauch und bei der Wartung der Maschine mögliche Gefahrensituationen erkennt und vermeidet.

1.2. HERSTELLER

ALOIS PÖTTINGER
Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H
A-4710 Grieskirchen

Telefon: (0 72 48) 600-397
Telefax: (0 72 48) 600-435

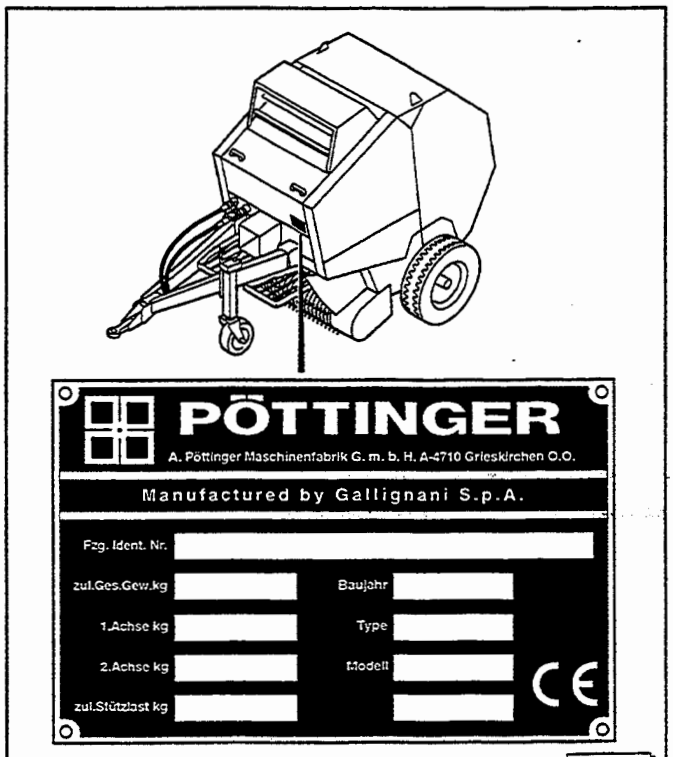
e-Mail: landtechnik@poettinger.co.at
Internet: http://www.poettinger.co.at

Herstellt von Gallignani S.p.A.
Via Molinaccio, 10 - 48026 RUSSI (Ravenna) Italy

1.3. KENNZEICHNUNG DER MASCHINE (Abb. 1)

Das Modell wird durch das Schild gekennzeichnet, an dem folgende Daten angegeben sind:

A - Baujahr
B - Maschinenmodell
C - Fahrzeug-Identitätsnummer
D - Hersteller



217.098.002 Ed. 0

Fig. 1

INFORMATION

Die obengenannten Daten müssen für die Anfrage von INFORMATIONEN beim Hersteller, für Ersatzteilbestellungen etc. immer angegeben werden.

Falls Ersatzteile benötigt werden, ausschließlich Pöttinger-Originalersatzteile anfordern. Der Gebrauch von Nicht-Originalersatzteilen sowie nicht befugte Eingriffe an der Maschine haben den Verfall der Garantie zur Folge.

1.4. ANHANG

– EG-Konformitätserklärung
Diese Dokumente müssen an einem eigens dafür vorgesehenen, vor Witterungseinflüssen geschützten Ort aufbewahrt werden.

Abnahmedatum _____	**Fahrzeug-Identitätsnr.** _____

2.1. BESCHREIBUNG DER MASCHINE

Bei der Presse der Serie 3000 handelt es sich um eine Aufsammelpresse für das Aufsammeln von Futterschwaden sowie für die Komprimierung derselben in zylindrische Ballen.

Es handelt sich hierbei um ein Anhängegerät, für das ein Schlepper als Zugvorrichtung sowie für den Antrieb der Antriebsorgane benötigt wird.

Alle Operationen betreffend Aufsammeln, Binden und Abladen werden vom Bediener direkt von der Schlepperfahrkabine aus gesteuert und kontrolliert.

Die Kombination von Walzen und Ketten gestattet das Aufsammeln von mehreren Produkten, wie Gräsern, Stroh, Heu, Maisstengeln, Gärfutter, mit jedem beliebigen Feuchtigkeitsgehalt und unter jeden Ausammelbedingungen.

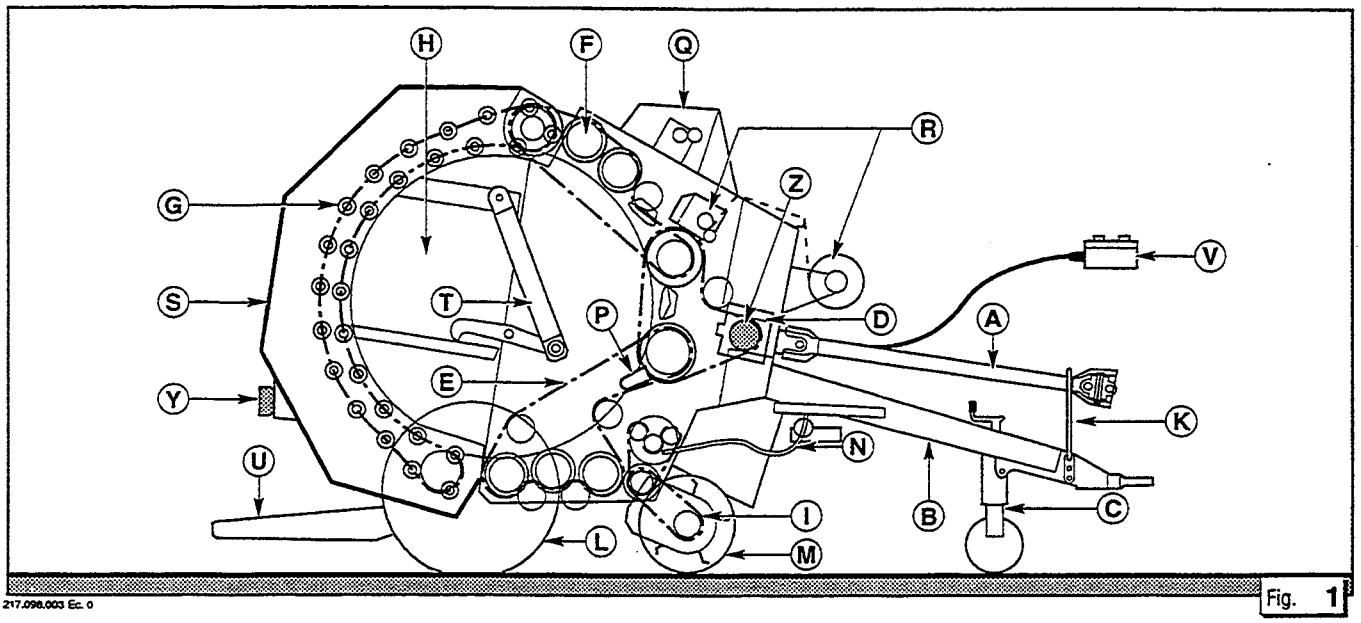
Die Maschine kann mit breit ausgelegtem Pick-up sowie seitlichen Schnecken mit großem Durchmesser für das Aufsammeln von breiten und voluminösen Schwaden geliefert werden.

Bindung des Ballens mittels Schnur oder Netz.

Nach Beendigung der Bindung wird der Ballen durch Öffnen der Tür ausgeladen.

Der Entwurf der Maschine sieht einen einzigen Bediener vor.

2.2. BESCHREIBUNG DER ARBEITSAGGREGATE (Abb. 1)



217.096.003 Ec. 0

Fig. 1

Pöttinger sieht die Serie **3000** als eine vielseitige Linie, die ausgehend von der Standardversion mittels Kombination von Zubehörgruppen ergänzt werden kann, um so den unterschiedlichen Anforderungen des Betreibers entgegenkommen zu können.

A - Kardanantrieb
(siehe Dokumentation in der Anlage)
B - Deichsel für Ankoppelung an Schlepper
C - Aufstützfuß
D - Untersetzungsgetriebe
E - Kettenantrieb
F - Zuführ-/Komprimierungswalze
G - Zuführkette
H - Komprimierungskammer
I - Pick-up Standard/breit ausgelegt (Pick-up)
K - Halter für Gelenkwelle in Ruheposition
L - Reifen
M - Rad für Pick-up
N - Prallblech
P - bewegliche Strohpresse
Q - 2-Schnur-Bindevorrichtung (Autolife)
R - Netz-Bindevorrichtung (Rotomec)
S - Hintertür
T - Hydraulikzylinder für Türöffnung
U - Ballenauswerfer (OPT)
V - manuelle Fernbedienung für Bindevorrichtungen
Y - elektrische Beleuchtungsanlage (OPT)
Z - Hauptkettenrad

2.3. BESCHREIBUNG DER FUNKTIONSWEISE (Abb. 2)

Alle Funktionen werden direkt von der Schlepperkabine aus gesteuert und kontrolliert.

Die Presse fährt längs der Schwaden vor und nimmt das Produkt auf, das von den Zuführwalzen in die Komprimierungskammer befördert wird.

Das Prallblech begünstigt die Produktzuführung in die Kammer.

Das Produkt wird in der Komprimierungskammer in zylindrische Ballen gepreßt. Sobald der Ballen den gewünschten Druck erreicht hat, wird dies dem Bediener durch ein Tonsignal gemeldet. Der Bediener muß daraufhin den Schlepper anhalten.

Die Schnur- oder Netz-Bindevorrichtung beginnt automatisch oder manuell mit dem Binden der Ballen.
Ein Tonsignal ertönt, sobald die Bindung beendet worden ist.

Falls die Presse nicht mit den Ballenauswerfern ausgestattet ist, muß man ca. 2-3 m zurückfahren, bevor man die Tür öffnet.

Nun öffnet der Bediener die hydraulisch gesteuerte Tür und der Ballen wird auf dem Boden abgeladen.

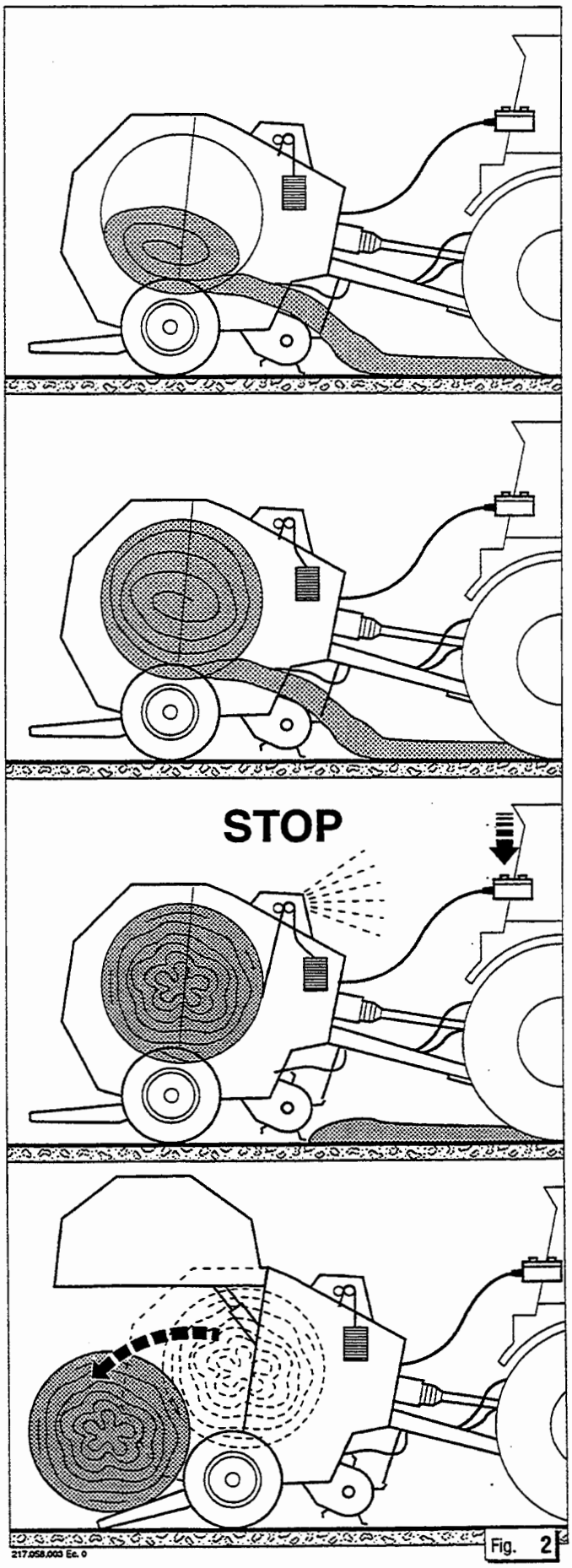
2-3 Meter vorfahren.

Die Tür wird anschließend vollkommen geschlossen, und die Presse ist für einen neuen Zyklus bereit.

2.3.1 Beschreibung der mechanischen Vorrichtung für Bindeapparate

Mit der Herstellung der mechanischen Vorrichtung für Bindeapparate hat "Pöttinger" sein Automatisierungsangebot für das Binden von zylindrischen Ballen an Rundballenpressen erweitert.
Die Erfahrung sowie die fortschrittliche Technologie von "Pöttinger" haben die Realisierung eines Produkts ermöglicht, das hohe Bindegeschwindigkeit und zuverlässigen Betrieb gewährleistet.
Die 2-Schnur-Bindevorrichtung mit Kreuzschlag sowie die Netz-Bindevorrichtung werden elektromechanisch gesteuert.

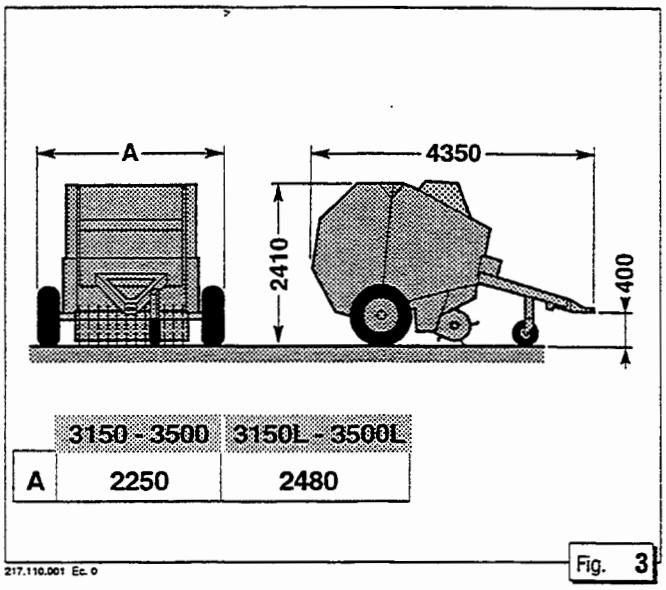
Automatisierungsniveau der Schnur-Bindevorrichtung:
- Automatischer Start der Bindung bei Erreichung des gewünschten Ballendrucks.
- Tonsignal für Bindungsbeginn. Dem Bediener wird angezeigt, daß er den Schlepper anhalten soll.
- Tonsignal für Bindungsende. Dem Bediener wird angezeigt, daß er den Ballen ausladen und die Aufsammlung wiederaufnehmen soll.
- Alarmvorrichtung mittels Schalter I4 (siehe Kap. 4.6.), die eventuelle Probleme bei der Bindung anzeigt. Da die Vorrichtung an einer gut sichtbaren Stelle angeordnet ist, kann man außerdem den Betrieb der Bindevorrichtung verfolgen.



217.058.003 Ed. 0

Fig. 2

2.4. TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN (Abb. 3-4)



	3150 - 3500	3150L - 3500L
A	2250	2480

217.110.001 Ec. 0

Fig. 3

		3150-3500	3150L-3500L
Zuführung			
Kammerabmessung	mm	ø1500x1200	ø1500x1200
Pick-up			
Aufsammelbreite	mm	1200	1680
Zähne pro Reihe/Zahnreihen	n	20/4	28/4
Abstand zwischen den Zähnen	mm	60	60
Gewichte			
Maschinengewicht	kg	2430	2550
Ballen			
Heuballengewicht	kg	390÷500	390÷500
Strohballengewicht	kg	260÷340	260÷340
Gärfutterballengewicht	kg	620÷1000	620÷1000
Ballenanzahl/h	n	15÷30	18÷35
Bereifung			
Reifen		10.0/75-15	10.0/75-15
Reifendruck	bar	3,7	3,7
Rad		4.00-8 4 PR	4.00-8 4 PR
Raddruck	bar	2,5	2,5
Schnur/Netz			
Schnur	m/kg	500÷800	500÷800
dichtes Maschennetz	gr/m	14÷18	14÷18

2-Schnur-Bindevorrichtung "AUTOLIFE"

Riemen-scheibe Nr.	Durchm. ø	Ballenumdreh-ungsanzahl	Windungsanzahl pro Bindung	erforderliche Schnur pro Bindung (m)	Zeit (s)	
					Z=12 (§ 2.2)	Z=15 (§ 2.2)
1	80	7	14	68	29	23
2	110	10	20	94	40	32
3	130	11,5	26	110	47	37
4	165	14,5	29	140	59	48
5	196	17	34	166	70	56

2.5. EIGENSCHAFTEN DES SCHLEPPERS

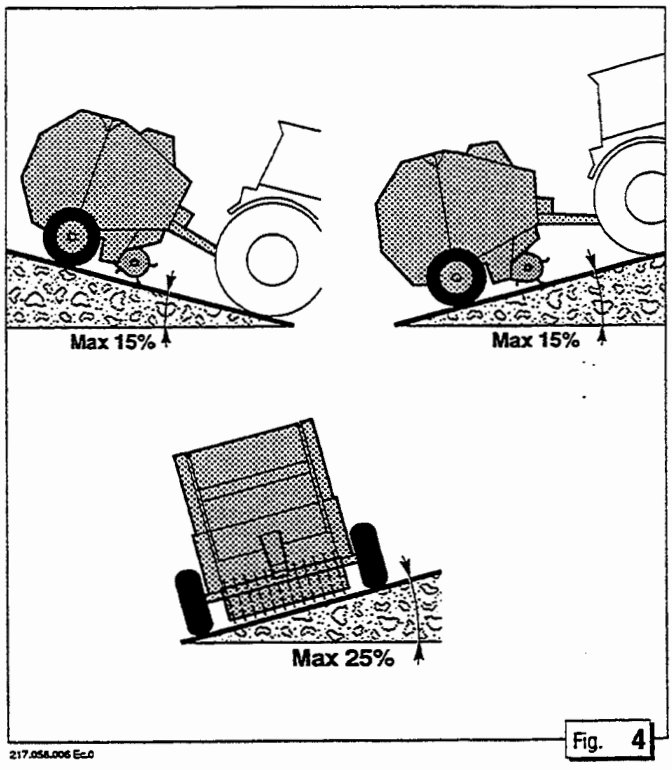
Mindestleistung ..... 44 kW (60 PS)
Zapfwelle ..... 540 U/min

Ausgestattet wie folgt:

- 2 einfachwirkende Wegeventile (Höchstdruck 180 Bar)
- 1 3-polige Strombuchse 12 V für die Schnur-Bindevorrichtung
- 1 7-polige Strombuchse 12 V für die Beleuchtungsanlage

2.6. ZULÄSSIGE NEIGUNGEN (Abb. 4)

Die Beschaffenheit des Bodens sowie der Schleppertyp können die Standfestigkeit der Presse beeinträchtigen. Außerdem kann die Präsenz des Ballens das Verhalten des Komplexes Presse/Schlepper unvorhergesehen und gefährlich verändern.



217.058.006 Ec.0

Fig. 4

2.7. SICHERHEITSEINRICHTUNGEN (Abb. 5)

Die an der Presse angebrachten Einrichtungen müssen immer effizient und richtig eingebaut sein.

A - Sicherheitsmutterschraube A für Gelenkwelle
Die Einrichtung ist an der Gelenkwelle an der Pressenseite angebracht.
Im Falle von Überlastung wird die Schraube abgeschert und der Antrieb unterbrochen.
Schrauben M8x60 UNI 5737 R=80 kg/mm² (8.8) verwenden.

B - Sicherheitsmutterschraube B für Pick-up
Schützt den Pick-up vor eventuellen Überlastungen bzw. für den Fall, daß die Federn gegen den Boden stoßen.
Schrauben M8x40 UNI 5739 R=80 kg/mm² (8.8)

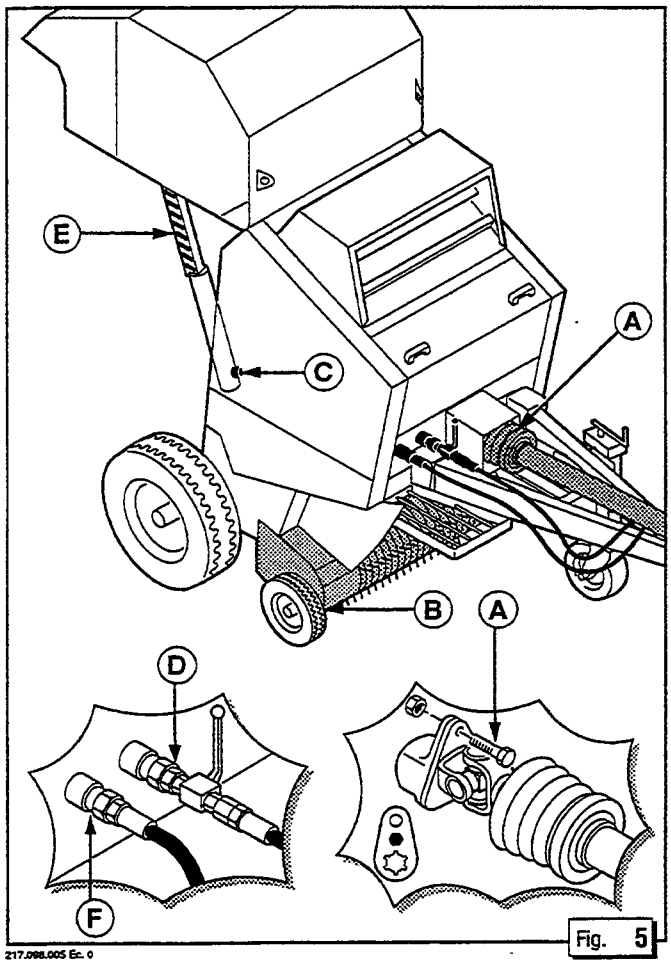
C - Drosselventile an den Zylindern für die Türöffnung
Die Hydraulikanlage für das Öffnen der Tür ist mit 2 Drosselventilen zur Verhinderung eines schnellen Abfahrens sowie mit einem Drosselventil **F** für die Begrenzung der Auffahrgeschwindigkeit ausgestattet.

WARNUNG

Ein Verändern der Drosselventile ist auf alle Fälle verboten.

D - Drosselventil D für den Pick-up
Die hydraulische Hubanlage des Pick-up ist mit einem Drosselventil ausgestattet, um eine zu schnelle Auffahrt zu verhindern.

E - Sicherheits-Feststellvorrichtungen
Für die Durchführung von Wartungseingriffen bzw. von Einstellungen mit geöffneter Tür muß man die dafür vorgesehenen Feststellvorrichtungen an beiden Hydraulikzylindern anbringen.

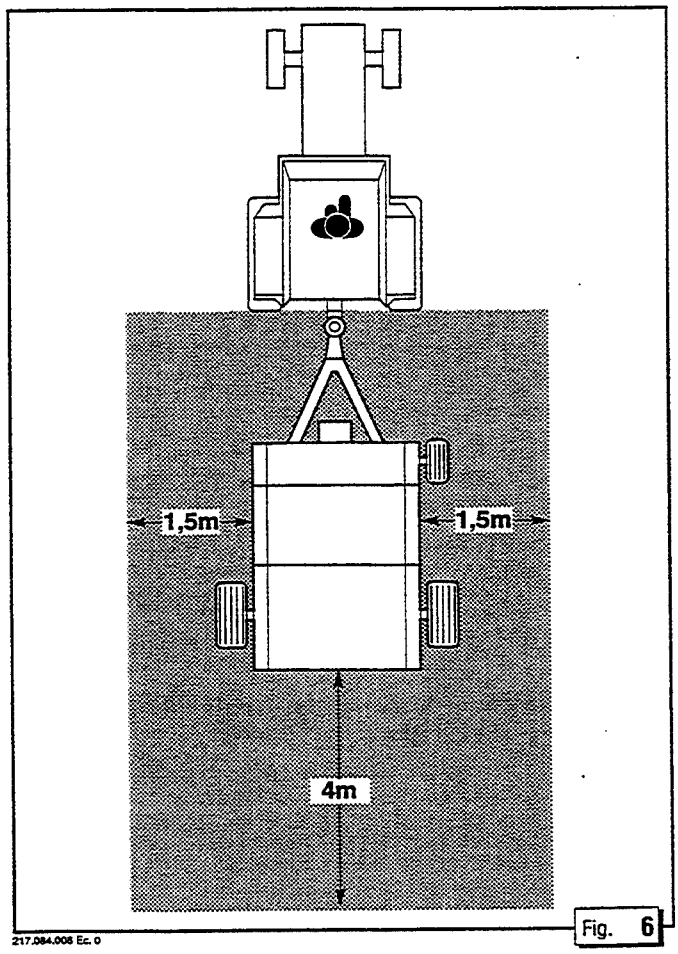


217.088.005 Ec. 0
Fig. 5

2.8. GEFAHRENBEREICH (Abb. 6)

WARNUNG

Während des Einsatzes der Maschine darf sich niemand dem Gefahrenbereich nähern.



217.084.006 Ec. 0
Fig. 6

2.9. ARBEITEN IN DER NACHT

Das Arbeiten in der Nacht erhöht die durch den Einsatz der Maschine bedingten Risiken.
Der Einsatzbereich muß unbedingt entsprechend beleuchtet sein. Einstellungen, Kontrollen sowie alle weiteren Eingriffe an der Maschine dürfen nur unter absoluten Sicherheitsbedingungen durchgeführt werden.
Für Eingriffe muß die Zapfwelle immer stillstehen und der Motor ausgeschaltet sein.

3.1. ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Wir empfehlen, die in jedem Land von den jeweiligen Behörden erlassenen Sicherheitsvorschriften strikt zu befolgen. Im folgenden ist eine Reihe von Vorsichtsmaßnahmen angeführt, die beim Gebrauch der Maschine beachtet werden müssen.

Das vorliegende Handbuch aufmerksam durchlesen, bevor man die Maschine in Betrieb nimmt bzw. bevor man Wartungsarbeiten oder andere Eingriffe an der Maschine durchführt.

Der Bediener muß über die Maschine informiert bzw. unterrichtet sein und im Gebrauch geschult werden, bevor er sie selbständig bedient.

Während des Betriebs darf sich niemand der Maschine nähern. Insbesonders im hinteren Bereich der Maschine darf sich während des Abladens der Ballen niemand aufhalten.

Vor der Durchführung von Reinigungs-, Schmierarbeiten oder Einstellungen an der Maschine oder an den Zapfwelle muß man die Zapfwelle und den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

Im Falle von Festfahren muß man auf alle Fälle vermeiden, die Presse freizufahren, während sie sich in Bewegung befindet. Eventuell den Ballen abladen. Die Zapfwelle und den Schleppermotor anhalten, bevor man den Pick-up reinigt.

Auf keinen Fall darf man versuchen, bei laufender Presse mit den Händen oder Füßen aufgesammeltes Produkt aus dem Pick-up herauszuziehen. Eventuell den Ballen abladen.

- Die Schutzabdeckung der Gelenkwelle muß immer einwandfrei und mit den dafür vorgesehenen Ketten entsprechend befestigt sein, um eine Drehung zu verhindern. Die vom Hersteller gelieferten Anweisungen aufmerksam durchlesen.
- Falls man mit offener Hintertür der Maschine arbeiten muß, muß man die dafür vorgesehenen Feststellvorrichtungen an beiden Hydraulikzylindern anbringen.
- Die Maschine niemals mit laufendem Schlepper unbeaufsichtigt lassen.
- Die Türen oder Schutzabdeckungen auf keinen Fall bei laufender Maschine öffnen.
- Bevor man die Arbeit aufnimmt, muß man sich vergewissern, daß alle Schutzvorrichtungen richtig angebracht sind.
- Während des Betriebs darf man sich nicht auf der hinteren Abdeckung des Pick-up oder auf den Trittbrettern aufhalten.
- Die Bedienungselemente und die Schläuche nicht als Haltegriffe verwenden.
- Achtung beim Fahren in Kurven und auf die Kippgefahr auf unwegsamem und steilem Gelände.
- Beim Einsatz von Schleppern ohne Fahrkabine empfiehlt sich der Gebrauch von Schutzbrillen sowie der Schutzmaske, um sich vor dem durch das aufgesammelte Produkt aufgewirbelten Staub bzw. der im Produkt vorhandenen Erde zu schützen.

ACHTUNG

Jede Person, die sich der Maschine nähert, befindet sich im Gefahrenbereich. Der Bediener muß jede Person daran hindern, sich in den Gefahrenbereich zu begeben und bei der Arbeit mit maximaler Vorsicht vorgehen.

WARNUNG

Besondere Vorsicht ist in der Präsenz von Kindern geboten. Verhindern, daß sich diese der Maschine sowie dem Schlepper nähern. Beim Rückwärtsfahren mit Vorsicht vorgehen.

3.1.1 Fahren auf der Straße

Für das Fahren auf der Straße gelten die geltenden Vorschriften. Für das Fahren in der Nacht ist die Beleuchtungsanlage obligatorisch.
Die Maschine nicht als Transportmittel verwenden. Auf der Straße darf ausschließlich mit leerer Maschine gefahren werden.
Eine nicht richtige Montage der Reifen an den Felgen sowie ein höherer oder niedrigerer Reifendruck als in der Tabelle 2.4. angegeben können gefährliche Unfälle, insbesonders während des Fahrens auf der Straße verursachen. Sich für eine eventuelle Kontrolle an eine Fachwerkstatt wenden.

3.1.2 Transport der Ballen

Beim Einsatz von Frontladern auf das Gewicht sowie auf den Schwerpunkt des angehobenen Ballens achtgeben. Über kurze Distanzen kann man den Schlepper für den Ballentransport mit Vorder- oder Hintergabel ausstatten. Für größere Distanzen muß man Standard- oder Spezialanhänger verwenden. Bei der Fahrt auf öffentlichen Straßen die geltende Straßenverkehrsordnung beachten. Außerdem muß man sich unbedingt vergewissern, daß die Ballen fest mittels Seilen oder anderen geeigneten Mitteln befestigt sind.

WARNUNG

Aufgrund des hohen Entzündbarkeitsgrades von Stroh besteht Brandgefahr. Falls es zu einem Brand kommen sollte, muß man den Ballen augenblicklich abladen und sich mit der Maschine entfernen. Anschließend eventuell die Maschine vom Schlepper abhängen.

3.1.3 Gelenkwelle und Zapfwelle

Die Zapfwelle des Schleppers muß sich mit einer Geschwindigkeit von 540 U/min im Uhrzeigersinn drehen (vom Schlepper von hinten aus gesehen).
Ausschließlich eine Gelenkwelle des mit der Maschine mitgelieferten Typs verwenden.
Die Gelenkwelle muß komplett mit Schutzabdeckungen ausgerüstet sein. Alle Schutzeinrichtungen müssen sich in einwandfreiem Zustand befinden.
Darauf achten, daß man die Schutzabdeckung während des Transports sowie während des Einsatzes der Maschine nicht beschädigt.
Bevor man die Gelenkwelle an der Zapfwelle anbringt bzw. von dieser abnimmt, muß man letztere außer Betrieb setzen. Dazu den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
Die mit Sicherheitsschraube ausgestattete Sicherheitskupplung muß an der Pressenseite montiert werden. Das Gleichlaufgelenk muß an der Schlepperseite vorgesehen werden.
Sich immer vergewissern, daß die Gelenkwelle richtig eingebaut und befestigt ist. Die Ketten einhaken, um zu verhindern, daß sich die Schutzabdeckung dreht.
Vor Inbetriebnahme der Zapfwelle muß man sich vergewissern, daß die gewählte Drehzahl der Schlepperzapfwelle sowie die Drehrichtung mit den diesbezüglichen Werten übereinstimmen, für die die Presse ausgelegt ist.
Vor Anlaufen der Zapfwelle muß man sich außerdem vergewissern, daß sich niemand im Arbeitsbereich der Presse bzw. im Gefahrenbereich aufhält. Niemals die Zapfwelle mit abgestelltem Motor in Betrieb nehmen.
Während des Einsatzes darf sich niemand dem Kardanantrieb nähern. Vor besonders scharfen Kurven bzw. in den Fällen, in denen der Zapfwellenbetrieb nicht erforderlich ist, die Zapfwelle abstellen.
Die im Gebrauchshandbuch des Kardanantriebs angeführten Anweisungen aufmerksam befolgen.

⚠ WARNUNG

Falls die sich in Bewegung befindenden Teile sich auch nach Abstellen der Zapfwelle noch weiter drehen sollten, muß man sich fern von den sich drehenden Teilen halten.

Vor der Durchführung irgendeines Eingriffs muß man sich vergewissern, daß die Maschine sicher stillsteht.

Vor der Durchführung von Reinigungs-, Schmierarbeiten sowie Einstellungen an der Maschine oder an der Zapfwelle muß man die Zapfwelle sowie den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

Die vom Schlepper herausgenommene Gelenkwelle muß in der am Deichselende vorgesehenen Halterung aufbewahrt werden.

Vor dem Arbeiten mit der Presse eventuelle Schäden reparieren.

3.1.4 Hydraulikanlage

VORSICHT

Die Hydraulikanlage funktioniert mit Hochdruck.

Vor Anschließen bzw. Abnehmen der Hydraulikleitungen an die/von der Hydraulikanlage des Schleppers sowohl den Druck der Schlepperanlage als auch den der Pressenanlage ablassen.

Auf die hydraulischen Anschlüsse zwischen Schlepper und Maschine achten: Es empfiehlt sich, die Anschlußstücke zu markieren, um eventuelle Fehler auszuschließen. Bei Vertauschen der Hydraulikanschlüsse könnten einigen Funktionen umgekehrt werden (z.B. Auffahrt/Abfahrt). Gefahr von Unfällen!

Regelmäßig die Hydraulikleitungen kontrollieren und diese austauschen, falls sie beschädigt oder verschlissen sind. Die Ersatzschläuche müssen den technischen Eigenschaften der Originalleitungen entsprechen.

Für die Kontrolle von Leckstellen muß man die entsprechenden Schutzvorrichtungen verwenden. Gefahr von Unfällen!

Das mit Druck beaufschlagte Hydrauliköl kann bei Kontakt mit der Haut in diese eindringen und schwere gesundheitliche Schäden bewirken. In diesem Fall muß man sich an einen Arzt wenden. Gefahr von schweren Infektionen!

Vor Eingriffen an der Hydraulikanlage die Pressentür und den Pick-up senken, den Druck aus der Anlage ablassen und den Schleppermotor abstellen.

3.2. SICHERHEITSKLEBESCHILDER

Von größter Wichtigkeit ist es, den an der Maschine angebrachten Klebeschildern jedesmal bei Inbetriebnahme und Reparaturen, oder wenn man sich in der Nähe der Maschine aufhält, höchste Aufmerksamkeit zu schenken.

Der Betreiber ist dafür verantwortlich, daß die Schilder immer gut lesbar sind, wobei er eventuell die Position ändert, falls sie für den Bediener nicht sichtbar angebracht sind.

Beschädigte Schilder müssen ausgewechselt werden. Dazu eine komplette Schilderserie beim PÖTTINGER ERSATZTEILDIENST anfordern.

Das Handbuch vor Einsatz der Maschine durchlesen.

Sich nicht im Arbeitsbereich der Maschine aufhalten.

Vor der Durchführung irgendeines Eingriffs an der Maschine den Schleppermotor anhalten und den Zündschlüssel abziehen.

Den Hubzylinder mit der Sperrvorrichtung festmachen, bevor man sich in den Gefahrenbereich begibt.

Bei laufendem Schleppermotor sich fern von der Pressenhintertür halten.

Bei laufendem Schleppermotor nicht mit den Händen in den Bereich des Pick-up greifen.

Gefahr, von dem sich in Bewegung befindenden Ballen überrollt zu werden.

Gefahr, in der Presse eingeschlossen zu werden.

Die Schutzabdeckungen bei laufendem Motor nicht öffnen oder entfernen.

Die Schutzabdeckungen bei laufendem Motor nicht öffnen oder entfernen.

Bei laufendem Motor nicht mit den Händen in die Schnecke greifen.

Nicht mit den Händen in den Schnittbereich der Messer greifen. Die Schutzabdeckungen bei laufendem Motor nicht öffnen oder entfernen.

4.1. VERPACKUNG/AUSPACKEN

Besondere Sorgfalt wird bei der Verpackung der Maschine aufgewandt, für die normalerweise undurchlässiges Kunststoffmaterial verwendet wird.

Die Maschine mit größter Vorsicht auspacken und außen reinigen. Dazu keine aggressiven Mittel verwenden.

Alle Maschinenteile müssen untersucht werden, um eventuelle während des Transports entstandene Beschädigungen festzustellen.

Falls Beschädigungen vorliegen, müssen diese unverzüglich gemeldet werden. Dabei Bezug auf das entsprechende Teil nehmen.

4.2. HEBEN (Abb. 1)

Die **"Pöttinger"**-Presse wird normalerweise komplett zusammengebaut geliefert.
Für das Ein- und Abladen ist die Maschine im oberen Teil mit eigens dafür vorgesehenen Hubvorrichtungen **A** ausgestattet.

Der Betreiber muß sich mit einem dem Pressengewicht entsprechenden Kran ausrüsten. Siehe dazu Tabelle in Kap. 2.4.

ACHTUNG

Die Maschine darf ausschließlich von Fachpersonal mit Hilfe der geeigneten Ausrüstung angehoben werden.
Gabelstapler können nicht verwendet werden!

WARNUNG

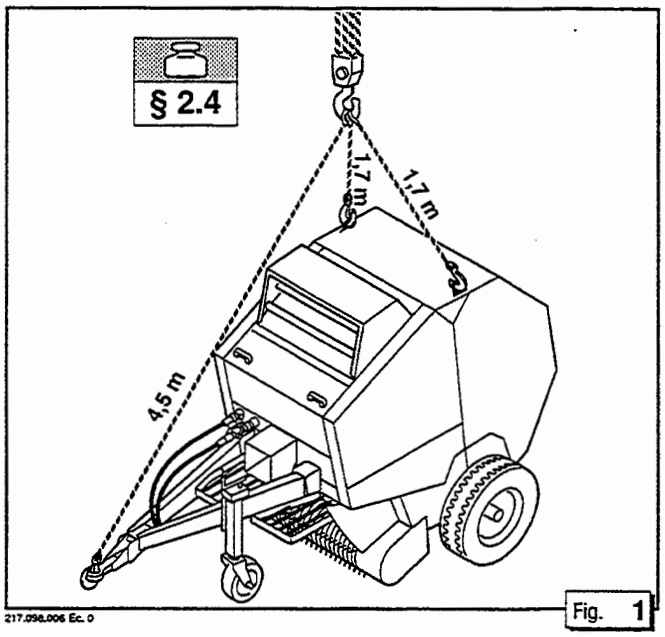
In der Nähe der frei schwebenden Last bzw. im Wirkungsbereich des Krans dürfen sich keine Personen aufhalten.

WARNUNG

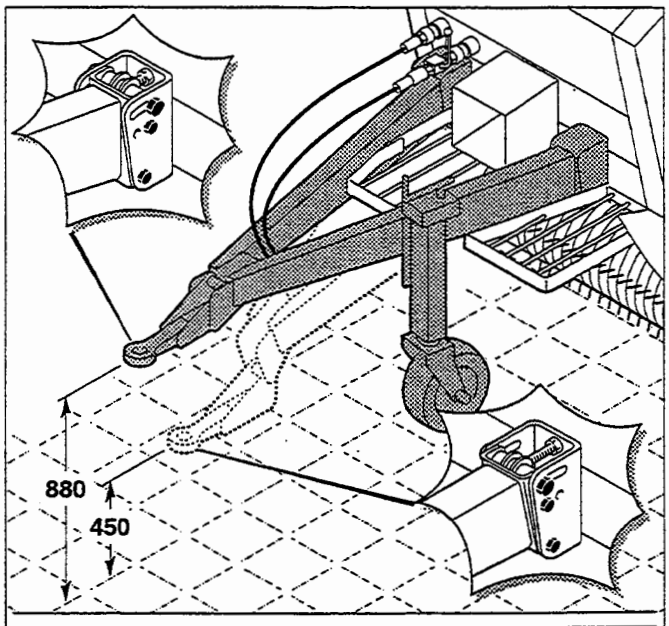
Beim Heben und Transport der Maschine jede mögliche Vorsichtsmaßnahme treffen, um gefährliche Bewegungen zu vermeiden, die Personen- oder Sachschäden zur Folge haben könnten.

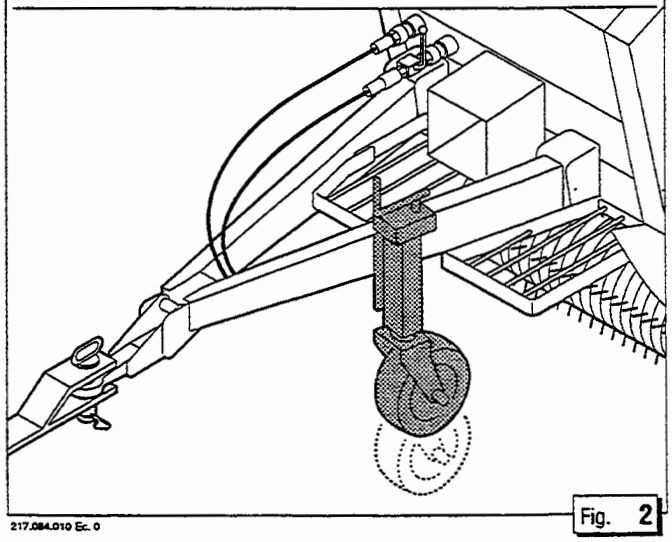
4.3. ANKOPPELUNG AN DEN SCHLEPPER (Abb. 2)

Die Presse eben aufstellen und auf dem Stützfuß abstützen.
Den Schlepper heranfahren, die Zugöse auf der richtigen Höhe vom Boden positionieren und an den Schlepper ankoppeln.
Den Stützfuß lockern und unter der Deichsel befestigen.



217.096.006 Ec. 0
Fig. 1




217.084.010 Ec. 0
Fig. 2

4.4. GELENKWELLE - EINBAU (Abb. 3)

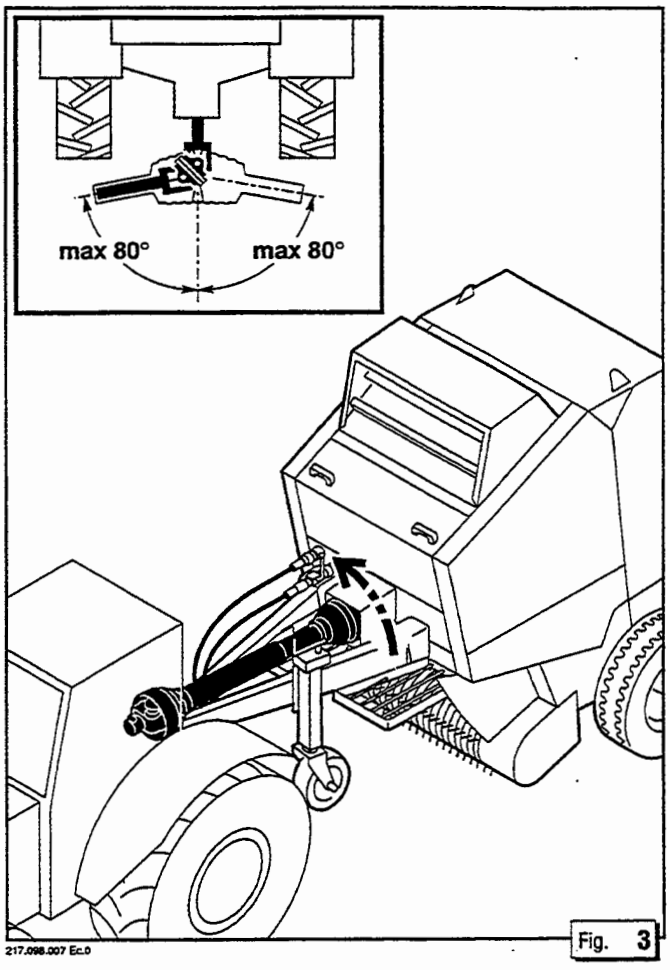
Für den richtigen Einbau der Gelenkwelle muß man das Gleichlaufgelenk an der Schlepperseite anbringen.
Die Sicherheitskette der Schutzvorrichtung festmachen.

ACHTUNG

80°-GLEICHLAUFGELENK

Das Gleichlaufgelenk des Kardanantriebs gestattet ein Arbeiten mit sehr weiten Einschlagwinkeln. Man muß auf alle Fälle darauf achten, daß man auch bei stillstehendem Antrieb niemals 80° überschreitet, um irreparable Brüche des Gelenks zu vermeiden. Während der Manöver muß besondere Aufmerksamkeit aufgewandt werden.

Sich vergewissern, daß die Länge der Gelenkwelle so ausgelegt ist, daß in Kurven kein Aufkanten möglich ist bzw. während dem Fahren auf geradlinig verlaufender Straße diese nicht übermäßig herausrutschen kann.
Immer Original-Ersatzteile verwenden.
Keine Gelenkwellen verwenden, deren Leistung, Herkunft und Verschleißzustand unbekannt ist: immer die Original-Gelenkwelle verwenden.



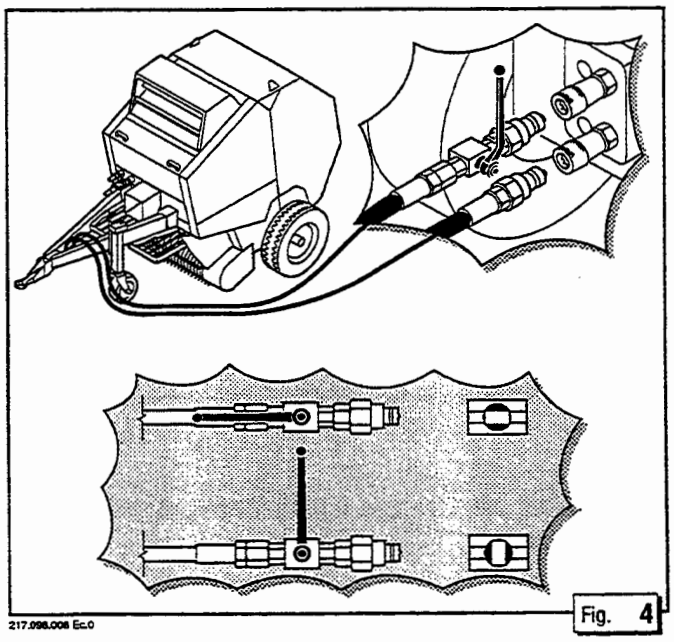
217.098.007 Ec.0
Fig. 3

4.5. HYDRAULIKANLAGE - ANSCHLUSS (Abb. 4)

Die Schläuche für das Öffnen der Tür und das Heben des Pick-up müssen an zwei am Schlepper angebrachte einfachwirkende Wegeventile mittels **1/2"** Kupplung angeschlossen werden.
Am Steuerschlauch des Pick-up ist ein Sperrhahn angebracht, der wie folgt gestellt sein muß:

- OFFEN: bei arbeitender Presse
- ZU: mit in die Transportposition angehobenem Pick-up oder für die Wartung

Wenn man die Maschine vom Schlepper abkoppelt, müssen die Schläuche in den dafür vorgesehenen Sitzen am vorderen Teil der Maschine abgelegt werden, um Beschädigungen der Hydraulikanlage zu vermeiden.


217.098.008 Ec.0
Fig. 4

INFORMATION

Kontrollieren, ob die Schnellkupplungen der Presse mit den Kupplungen am Schlepper kompatibel sind. Dazu die Tür mit hoher sowie niedriger Schleppermotordrehzahl öffnen und schließen. Schnellkupplungen des Typs "Push-Pull" sollten nicht verwendet werden.

4.6. BINDEVORRICHTUNG - ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

Die Maschine ist mit einem Stromkreis für den Betrieb der Bindevorrichtungen ausgestattet. Dieser Stromkreis ist mit einem Anschlußkabel mit dreipoligem Stecker **H** ausgestattet (Abb. 5). Das aus der Pressendeichsel austretende Kabel muß an eine am Schlepper vorgesehene 3-polige Buchse **C** (12 V) angeschlossen werden. Mit der Presse wird eine 3-polige Buchse mitgeliefert, die am Schlepper angebracht werden muß, falls keine vorgesehen ist.

INFORMATION

Der Pluspol der Klemme der 3-poligen Buchse muß direkt an den Pluspol der Batterie über ein Kabel mit Mindestquerschnitt von 5 mm≤ (ugf. Durchm. 2,5 mm) angeschlossen werden.

INFORMATION

Bevor man mit der Arbeit beginnt, muß man den Stecker in die Schleppbuchse einstecken. Die Presse darf ausschließlich wie hier dargestellt versorgt werden.

Nachdem man den Stromanschluß hergestellt hat, muß man kontrollieren, ob das Tonsignal **D** (Abb6) einwandfrei funktioniert. Dazu drückt man die Tasten **I1** und **I2**. Die Presse ist außerdem mit einem manuellen Knopf zum Einschalten in einer Spezialpackung (komplett mit Kabel) ausgestattet.

Auf diese Weise kann man die Schnur-Bindung gegenüber dem automatischen Anlauf vorverlegen oder die Bindung manuell starten.

ACHTUNG

Bevor man mit der Arbeit beginnt, muß man sich vergewissern, daß die grüne Kontrollampe (V) (Abb. 6) an der 2-Schnur-Bindevorrichtung eingeschaltet ist (die Taste I1 oder I2 drücken).

LEGENDE (Abb. 5/6/7)

I1 - *Betriebsschalter für das Einschalten der Bindung*

I2 - *Betriebsschalter für das Ausschalten der Bindung*

I3 - *Ballendruck-Schalter (automatischer Start der SCHNUR-Bindevorrichtung)*

I4 - *Not-Aus-Schalter für SCHNUR-Bindevorrichtung und für Ballenhöchstdruck (die NETZ-Bindevorrichtung anlaufen, falls sie gewählt wurde)*

C - *3-polige Buchse (am Schlepper)*

D - *Tonsignal*

E - *Motor zum Anlaufen der SCHNUR-Bindung*

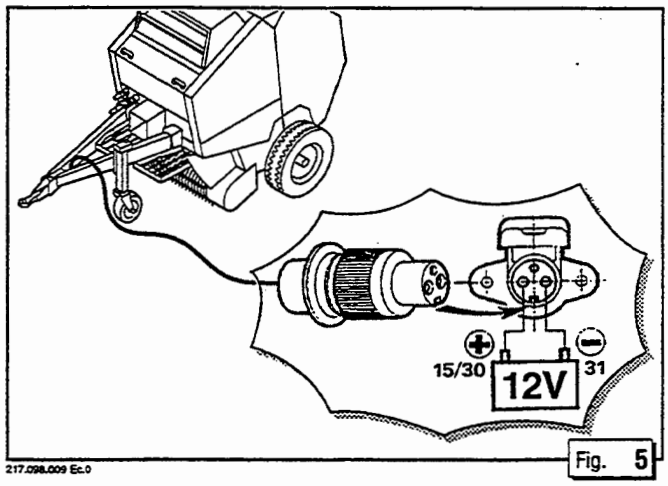
G - *Motor zum Anlaufen der NETZ-Bindung*

H - *3-poliger Stecker*

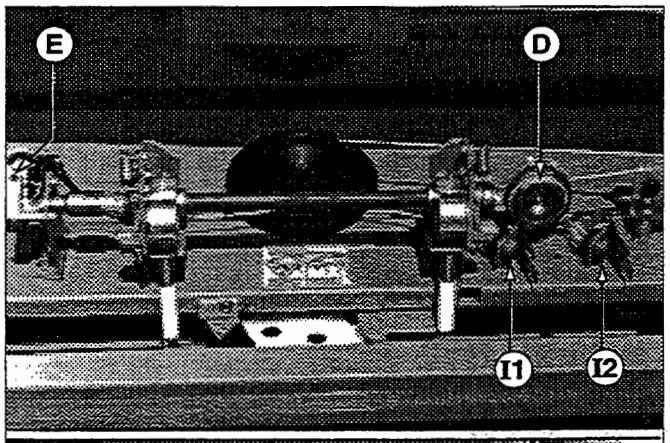
N - *Mehrfachverbinder des Kabels der elektrischen Anlage*

S - *komplette Abzweigdose für Steuerung der Bindevorrichtungen*

T - *Wahlschalter für Bindungstyp: Schnur/Netz*



217.098.009 Ec.0
Fig. 5



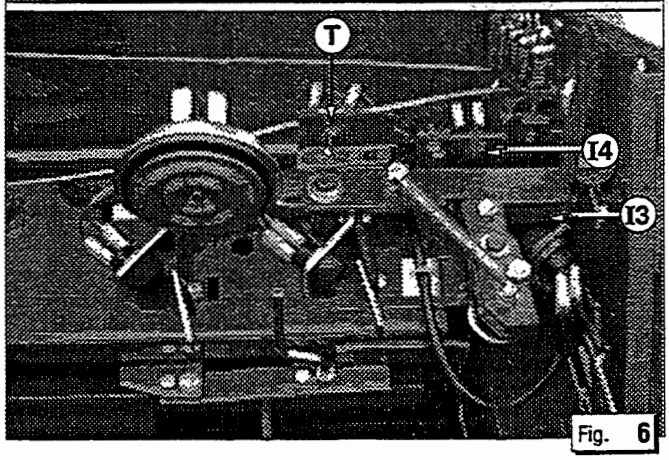


Fig. 6

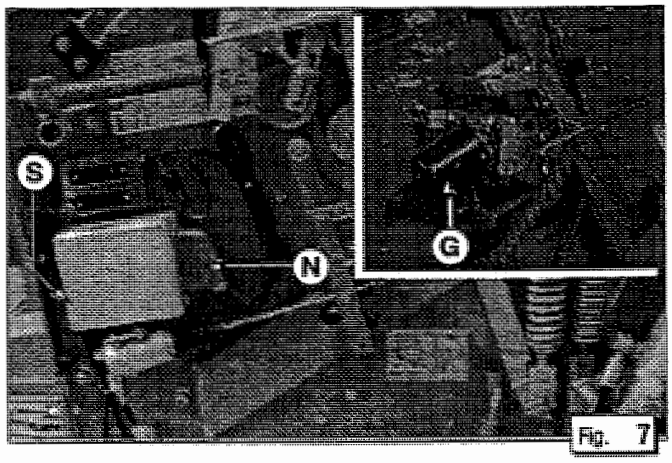


Fig. 7

INFORMATION

Für weitere Angaben zu den elektrischen Bauteilen siehe Schaltplan im Kapitel "Anhang" des vorliegenden Handbuches.

4.7. BELEUCHTUNGSANLAGE - ELEKTRISCHER ANSCHLUSS (Abb. 8)

Falls Ihre Rundballenpresse mit einer Beleuchtungsanlage ausgestattet ist, ist der Stromkreis für deren Betrieb mit einem Anschlußkabel mit 7-poligem Stecker **A** ausgestattet.
Das aus der Pressendeichsel heraustretende Kabel muß an die am Schlepper vorgesehene 7-polige Buchse **B** angeschlossen werden.
Vor dem Fahren auf der Straße kontrollieren, ob die Anlage einwandfrei funktioniert.

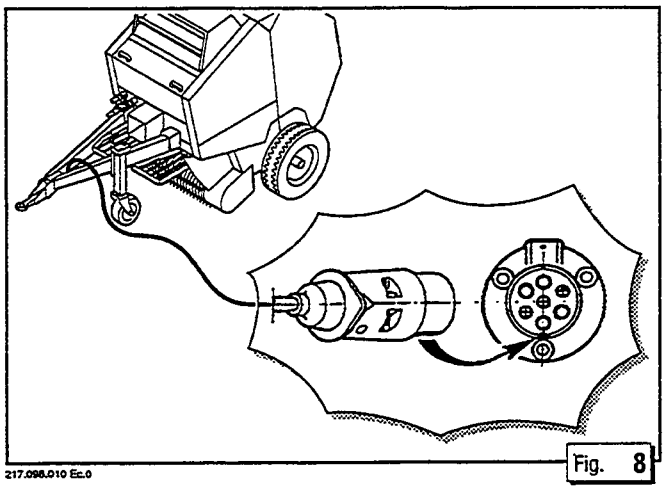


Fig. 8

4.8. MANUELLE FERNSTEUERUNG - EINBAU (Abb. 9)

Die Steuerungsbüchse **P** (Cod. 3421502) für das manuelle Anlaufen der Schnur- oder Netzbindung wird mit der Maschine mitgeliefert.
Die Steuerungsbüchse an der Runge der Schlepperkabine anbringen und die Verbinder **C** und **D** an das Kabel **E** des an der Presse installierten Aggregats **S** anschließen.

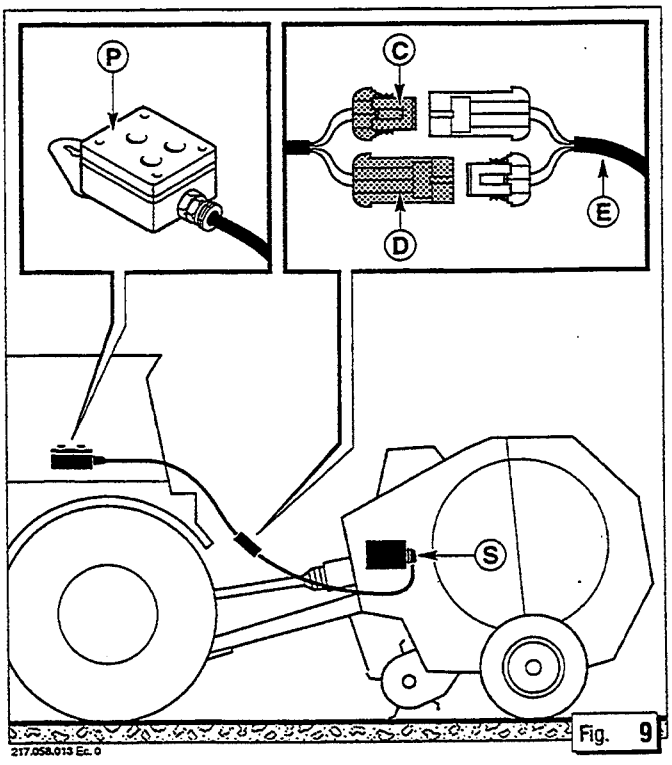


Fig. 9

5.1. WAHL DES BALLENGEWICHTS (Abb. 1)

Die Positionen der Kurven E und F zeigen wie folgt an:

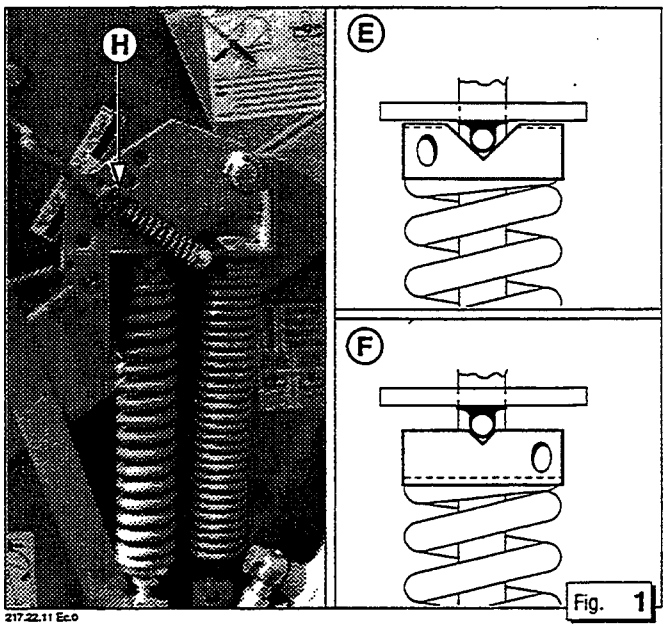
E - Position für das Aufsammeln von feuchten Produkten
F - Position für das Aufsammeln von trockenen Produkten

Die Presse ist imstande, automatisch Ballen mit unterschiedlichem Gewicht herzustellen. Dabei wird der Betriebsdruck und folglich die Ballendichte bei konstantem Volumen verändert.
Das Ballengewicht wird durch die Position des Gelenks **H** (Abb. 1) in den verschiedenen Bohrungen bestimmt:

rot	— hohe Dichte	→	trockenes Produkt
gelb	— mittlere Dichte	→	mittleres Produkt
grün	— niedrige Dichte	→	feuchtes Produkt

ACHTUNG

Falls es sich beim aufzusammelnden Produkt um grünes Futter (Silage) handelt, muß man unbedingt mit der Kurve in Position (E) (Abb. 1) und mit dem Gelenk H im grünen Bereich für niedrige Dichte arbeiten, damit die hinteren Stangen nicht beschädigt werden. Beim Pressen von sehr feuchten Produkten kann es sich als notwendig erweisen, die beiden Federn auf 255 mm anstatt 245 mm (3200 und 3120) sowie auf 270 mm anstatt 253 mm (3150-3500) einzustellen.



217.22.11 Eco
Fig. 1

5.2. PICK-UP - AUSWUCHTEN

Standard-Pick-up

Der Pick-up kann je nach Bodenunebenheit eingestellt werden, indem man das auf das Tastrad wirkende Gewicht ändert. Er ist mit einer regulierbaren Auswuchtvorrichtung ausgestattet, dank der das seitliche Tastrad die Bodenunebenheiten verfolgen kann und eine zu starke Belastung an den Zähnen des Pick-up verhindert wird, falls diese am Boden aufstoßen. Zur Änderung des auf das Tastrad wirkenden Gewichts muß man an der Reguliervorrichtung **A** der Einstellfeder eingreifen (Abb. 2) Das Gewicht muß ca. 30-35 kg betragen.

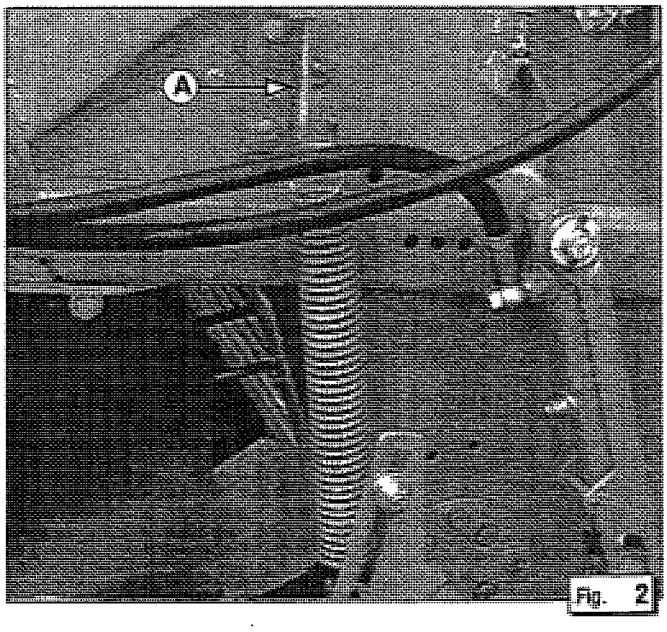


Fig. 2

WARNUNG

Die Zapfwelle sowie den Motor immer abstellen, wenn man Eingriffe am Pick-up durchführt.

Breit ausgelegter Pick-up - Auswuchten

An der mit breitem Pick-up ausgestatteten Maschine befindet sich der Gewichtsausgleich an der rechten Seite (Abb. 3).
Auch in diesem Fall kann man die Federspannung **B** regulieren, wozu man an den an der Federführungsstange angebrachten Muttern dreht.
Durchschnittlich muß das Stützrad des Pick-up auf dem Boden mit einer Kraft von ca. 25-30 kg lasten.

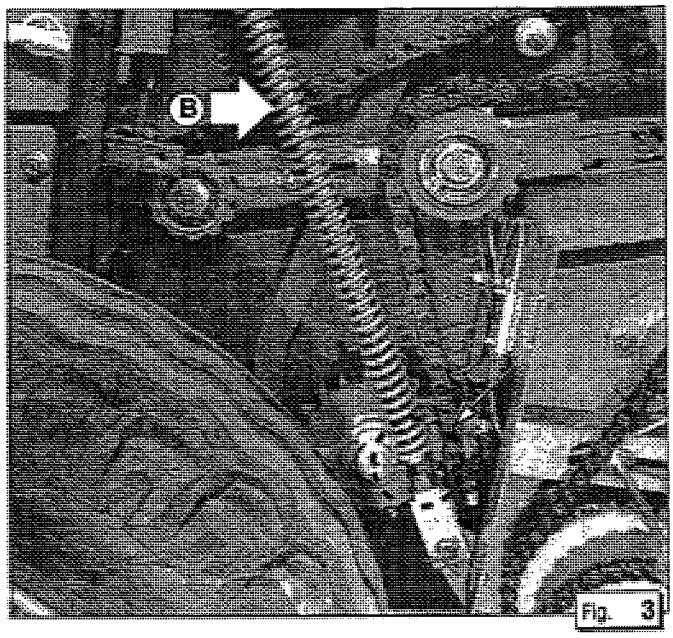


Fig. 3

INFORMATION

Eine richtige Auswuchtung gestattet ein Anheben des Pick-up ohne Überlastung des Antriebs sowie der inneren Organe, falls dieser den Boden berührt.

5.3. **PICK-UP** - EINSTELLUNG IN DER HÖHE

Für ein einwandfreies Aufsammeln ist es wichtig, daß man den Pick-up richtig in der Höhe einstellt.
Den Pick-up senken, bis sich die Zähne 2-5 cm vom Boden entfernt befinden. Das seitliche Rad mittels der Bohrungen an der Platte **C** (Abb. 4) entsprechend positionieren.
Diese Einstellung muß an beiden Rädern durchgeführt werden, falls die Maschine damit ausgestattet ist.
Das Aufsammeln von Stroh kann erleichtert werden, indem man den Abstand der Zähne vom Boden um ca. 5 cm erhöht. Während des Aufsammelns dürfen die Pick-upzähne den Boden niemals berühren. Falls dies zufällig vorkommen sollte, muß man den Pick-up so auswuchten, daß er sich automatisch anhebt, ohne unnütze Überlastungen hervorzurufen (siehe Kap. 5.1).

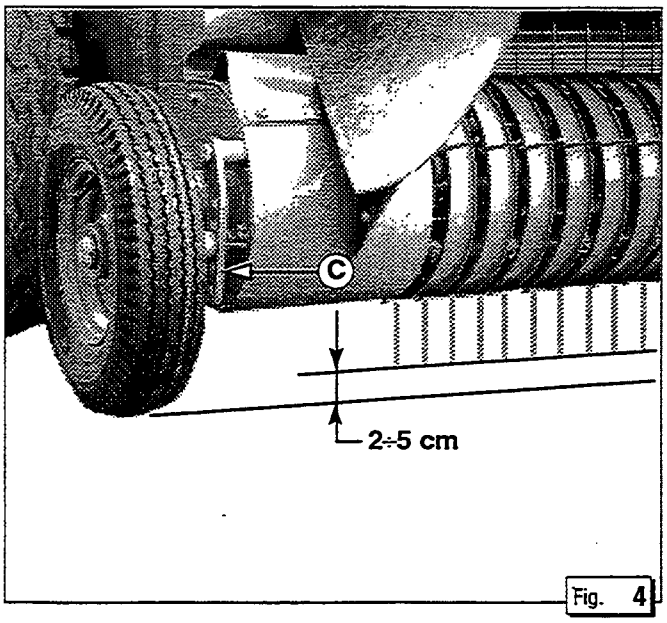


Fig. 4

5.4. **PRALLBLECH** - EINSTELLUNG

Das Prallblech kann je nach den Abmessungen der Schwade in der Höhe reguliert werden.
Falls durch zu große Schwaden bedingte Schwierigkeiten bei der Zuführung auftreten sollten, stellt man das Prallblech auf maximale Höhe. Dazu die Feststellvorrichtung **D** verstellen.
Das Prallblech kann auch nach unten verstellt werden, indem man eine andere Feststellvorrichtung **D** in der entsprechenden Position anbringt (Abb. 5)

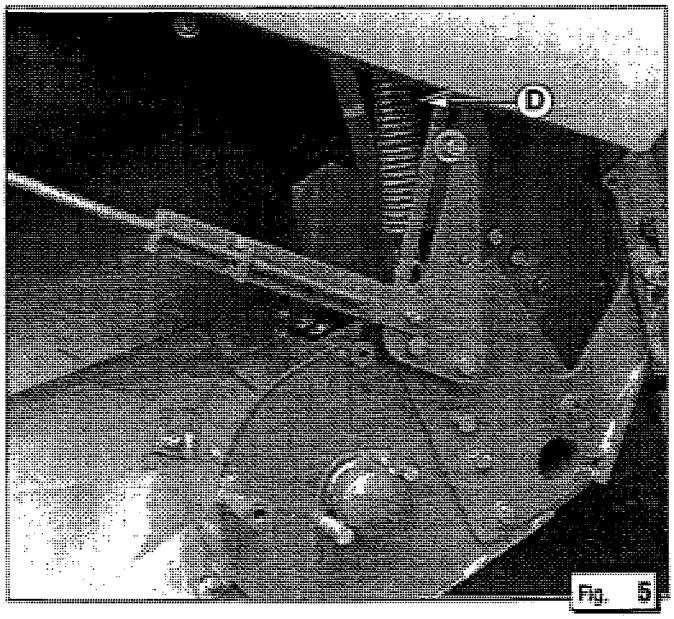


Fig. 5

Das Prallblech kann in zwei Positionen arbeiten (Abb. 6):

❶ ohne Strohpresse
❷ mit angebauter Strohpresse

Wenn man die Strohpresse ausbaut, muß das Prallblech unbedingt in Pos. ❶ gebracht werden, um eine Beschädigung der Walzen zu vermeiden.
Die Prallblechhalterungen können außerdem in der Höhe verstellt werden, um das Prallblech an die Höhe der Schwaden anzupassen.

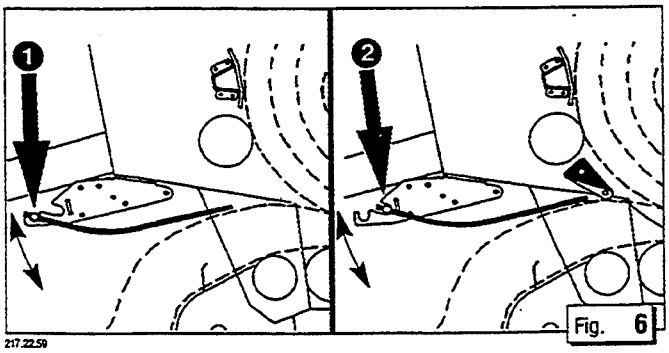


Fig. 6
217.22.59

5.5. ZUFÜHRUNGSKETTE - EINSTELLUNG

Die Zuführungsketten **A** müssen mit leerer Kammer eingestellt werden.

Für eine einwandfreie Einstellung greift man an der Feder **B** ein: das richtige Maß beträgt 160 mm (Abb. 7).

Die Einstellung von beiden Seiten durchführen.

ACHTUNG

Vor Eingriffen am Antrieb die Zapfwelle und den Schlepper anhalten.

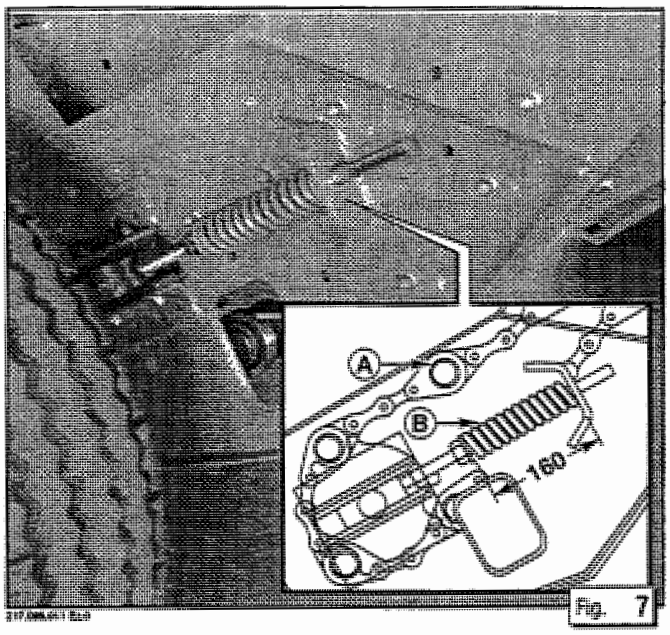


Fig. 7

5.6. STEUERUNG DER BINDEVORRICHTUNG - EINSTELLUNG

ACHTUNG

Die in diesem Abschnitt dargestellten Einstellungen werden von "Pöttinger" während der Abnahme an der Montagelinie durchgeführt.
Falls man jedoch ein Teil auswechseln oder einfach das beschriebene Hebelsystem ausbauen muß, erweisen sie sich jedoch als notwendig.

5.6.1 Einstellung des Schließens der Haken (Abb. 8)

Wenn die Maschine leer und geschlossen ist, müssen die Haken gesenkt sein und auf den Walzen aufliegen.
Das Spiel zwischen Walze und Haken muß **1-2 mm** betragen. Zur Herstellung dieses Spiels dreht man an den Stellschrauben **A**. Die Einstellung sowohl am rechten als auch am linken Haken durchführen.
Falls ein Haken nicht auf der Walze aufliegen sollte, muß den Kipphebel **B** an der dem Haken entgegengesetzten Seite einstellen. Dazu bring man zwischen dem Kipphebelhalter und der Seitenwand entsprechende Beilagscheiben **C** an.
Die Einstellung muß so ausgeführt werden, daß die Haken gleichzeitig auf den Walzen aufliegen.

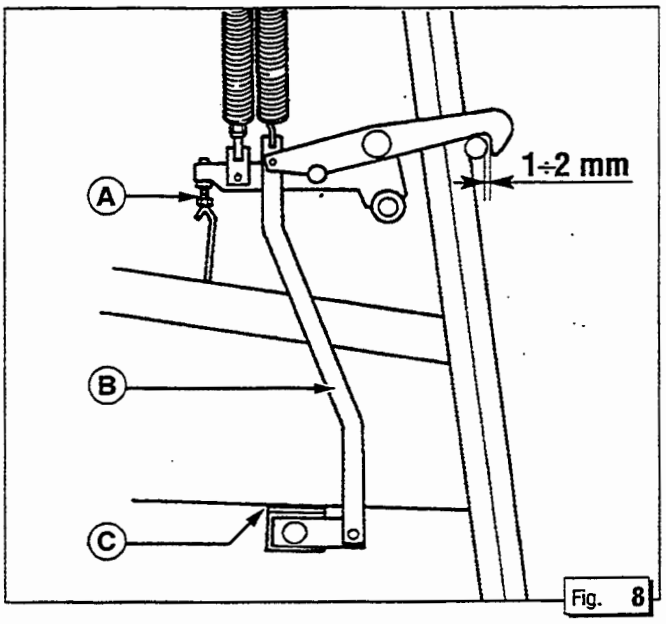


Fig. 8

5.6.2 Einstellung der Hakenfedern (Abb. 9)

Nachdem man die Haken eingestellt hat, muß man die Feder D auf einen Druck **h** von **245 mm** (3200 - 3120) bzw. **253 mm** (3150 - 3500) mit den Nocken in Position **E** einstellen.
Für das Pressen von sehr feuchten Produkten kann sich eine Einstellung der beiden Feder **D** auf **255 mm** (3200 - 3120) bzw. **270 mm** (3150 - 3500) als notwendig erweisen.

ACHTUNG

Es ist wichtig, daß die Einstellung an der rechten und linken Seite gleich ist.

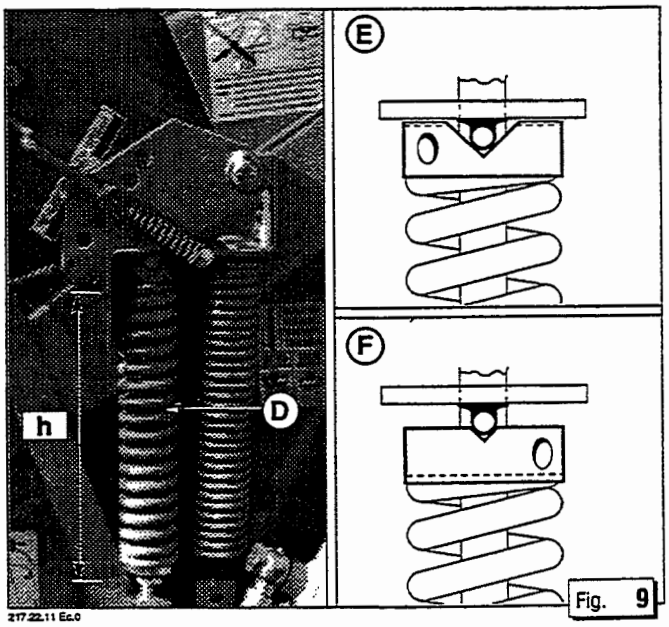


Fig. 9
217.22.11 Ed.0

5.6.3 Einstellung des vertikalen Hebelsystems (Abb. 10)

Die Position des Langloches G für das Einhaken des Stabes kontrollieren. Dabei das in Abb. 10 aufgezeigte Maß von **237 mm** berücksichtigen.
Zur Erleichterung der Positionierung kann man eine dafür vorgesehene Schablone verwenden:
Code 99 15 079

Die Schablone gestattet die einwandfreie Positionierung des oberen Teils des senkrechten Flachstabes gegenüber dem unteren Teil. Anschließend wird der Stab richtig ausgerichtet mit den in Abb. 10 abgebildeten Schrauben **V** befestigt.

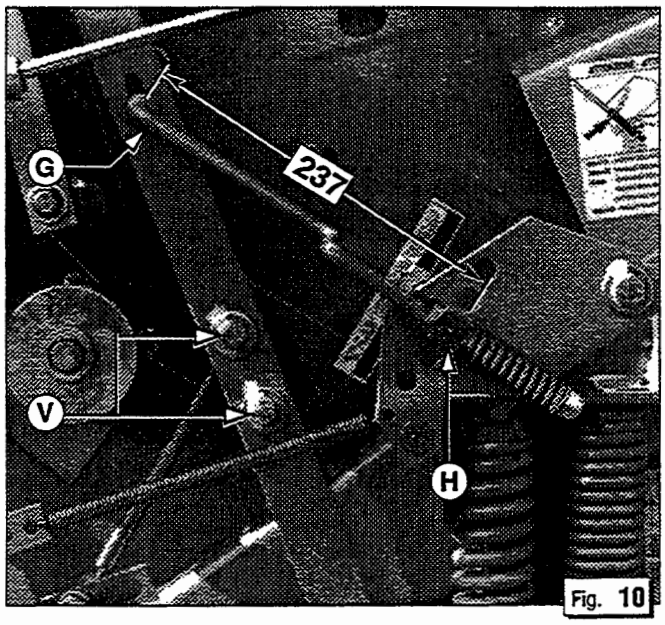


Fig. 10

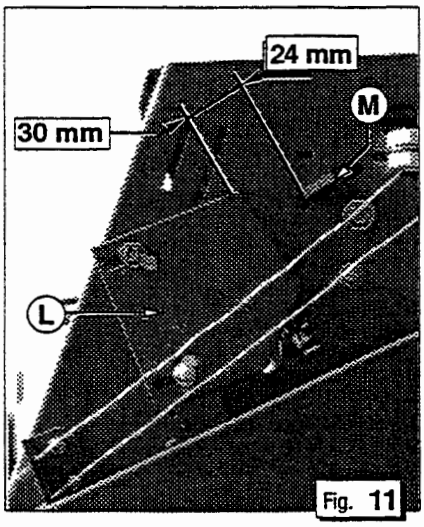


Fig. 11

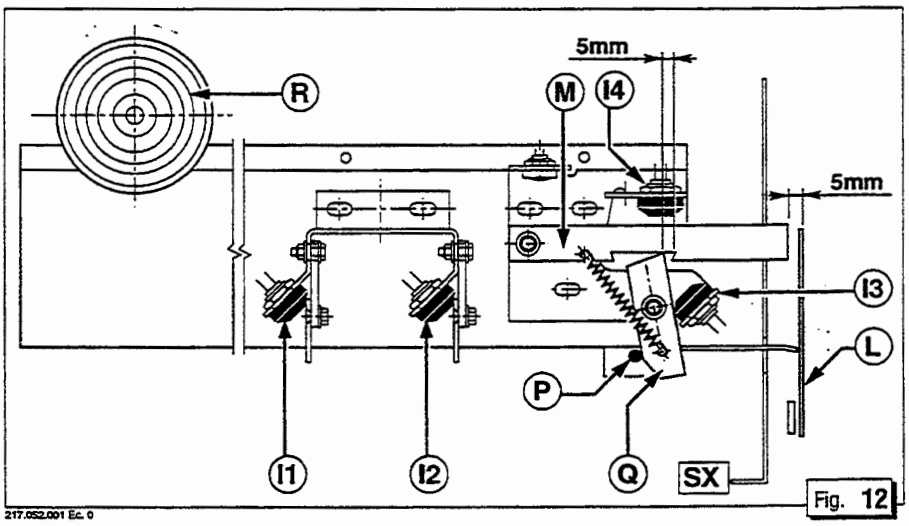


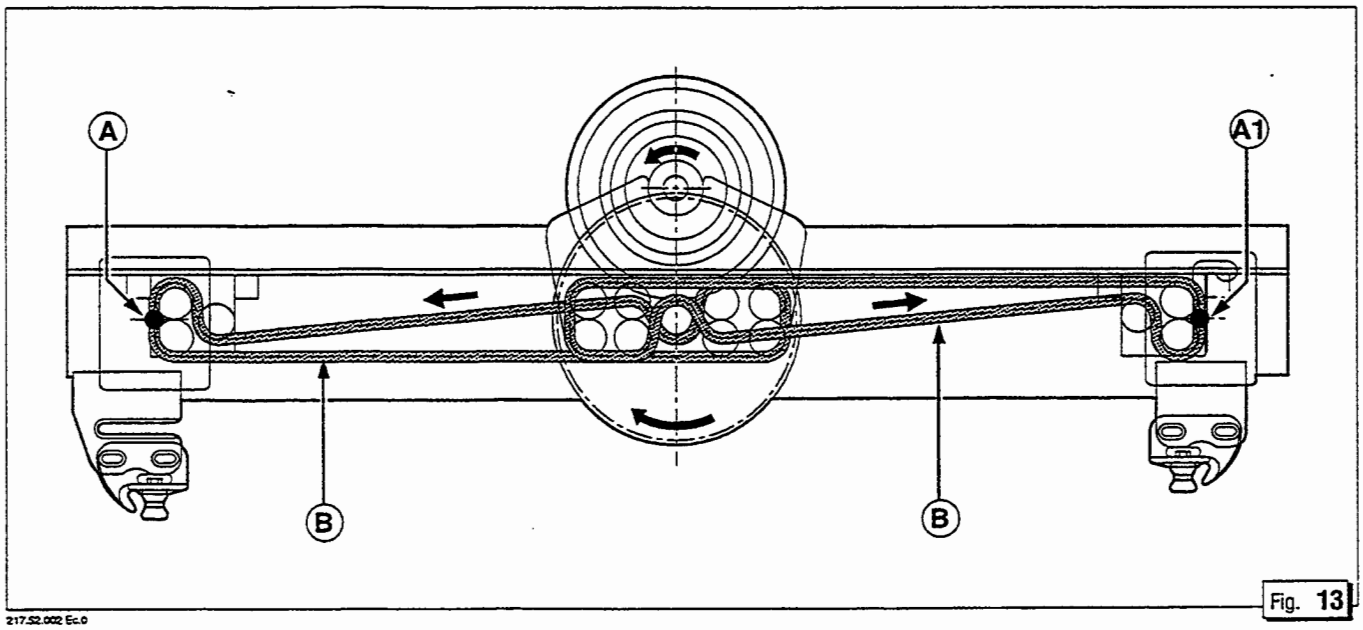
Fig. 12
217.052.001 Ed. 0

5.6.4 Einstellung der Ausklinkvorrichtung des Bindeapparats (Abb. 11)

Nachdem man die zuvor beschriebenen Einstellungen durchgeführt hat, muß man die Ausklinkvorrichtung **L** einstellen. Dazu dreht man an den Befestigungsschrauben. Mit dem Einstellstab in Position **3** (Gelenk **H** in der mittleren Bohrung wie in Abb. 10) beträgt der Abstand der Ausklinkvorrichtung **L 24 mm** bzw.
Für die Einstellung muß sich die Bindevorrichtung in Ruheposition befinden.

5.6.5 Einstellung für Rückstellen des Schnur-Loslösehebels

Den beweglichen Bolzen **P** an das Hubende zur linken Seitenwand der Presse bringen. Dazu an der Riemenscheibe **R** eingreifen.
Nun muß sich die Kerbe der Stange **M** zumindest **5 mm** vom Zahn des Teils **Q** entfernt befinden, während die Ausklinkvorrichtung **L** über die Stange **M** zumindest **5 mm** vorstehen muß.



217.52.002 Ec.0

Fig. 13

Den Bolzen **P** anschließend in die Ausgangsstellung für die Bindung zwischen die beiden Schalter **I1** und **I2** bringen.

INFORMATION

Wenn man die Riemenscheibe (R) gegen den Uhrzeigersinn dreht, muß sich der Bolzen (P) von der Bindungs-Ausgangsposition zur Riemenscheibe hin bewegen.

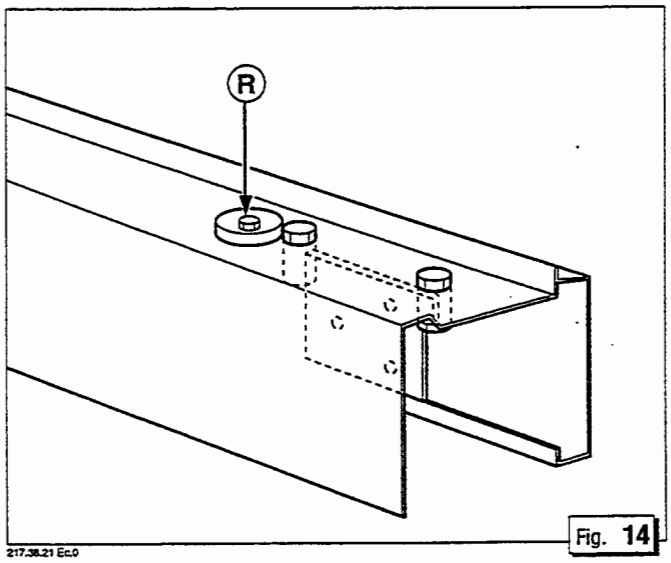
5.6.6 Verlauf und Phase der Schlittentragketten

In Abbildung 13 sind der Verlauf der Schlittentragketten **B** sowie die entsprechende Phase dargestellt. Letztere erhält man, indem man die Mitnahmewalzen **A** und **A1** wie auf der Abbildung dargestellt auf derselben Achse positioniert.

Die Spannung der Schlittentragketten kontrollieren.
Für eine richtige Einstellung der Spannung muß man an der Mitte der Kette eine Kraft von 5 kg anwenden. Die Durchbiegung muß **15 mm** betragen. Das Drehmoment an der Riemenscheibenwelle ist praktisch null.
Für die Einstellung der Spannung der Schlittenmitnahmeketten greift man an der Regulievorrichtung **R** (Abb. 14) sowohl an der rechten als auch an der linken Seite ein.

INFORMATION

Eine zu hohe Kettenspannung verursacht eine zu starke Belastung der Riemenschiebe. Die Schnur könnte reißen oder aus der Rille der Riemenscheibe herausrutschen und die Bindevorrichtung nicht antreiben. Aus diesem Grund muß man die Kettenspannung sehr sorgfältig eingestellt werden.



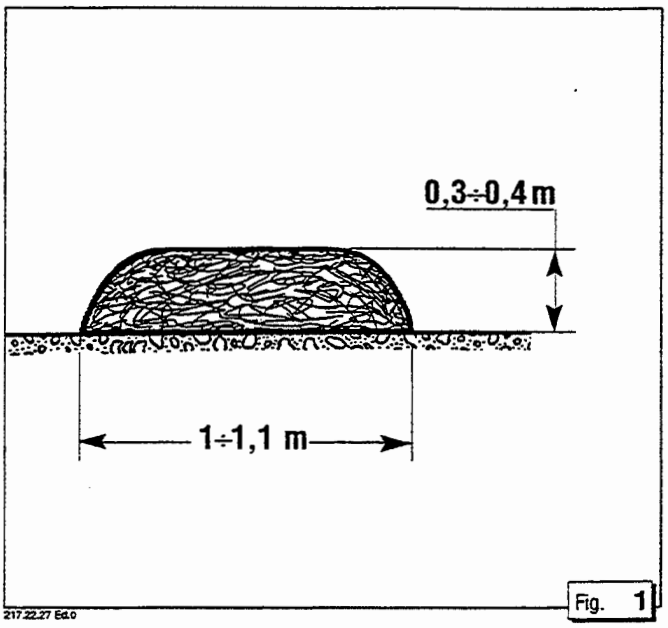
217.38.21 Ec.0

Fig. 14

6.1. VORBEREITUNG DES PRODUKTS

Die Arbeitsbedingungen der Presse ändern sich ständig, sowohl was die Produkteigenschaften als auch den Zustand und die Beschaffenheit des Bodens anbelangt. Die Leistung der Presse hängt von der Vorbereitung der Schwade ab.
Zur Vermeidung unnützer Produktionsverluste muß man sich vor Arbeitsbeginn vergewissern, daß der Prozentsatz an Feuchtigkeit für den jeweiligen Produkttyp geeignet ist.

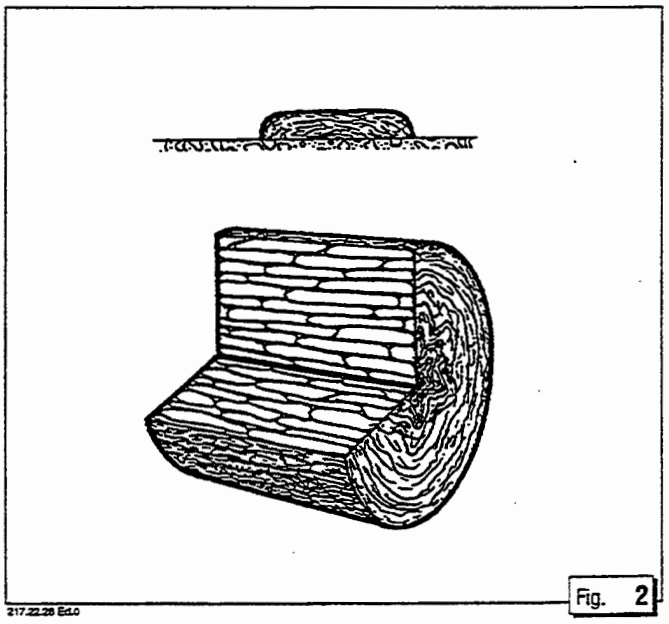
DER BALLEN WIRD DANN PERFEKT, WENN DIE SCHWADE NIEDRIG UND BREIT IST.
Die besten Resultate erhält man bei Schwaden mit einer Breite von ca. 1,10 m und einer Höhe von 0,30-0,40 m. In diesem Fall werden sowohl Produktverluste vermieden als auch die Ballen richtig geformt.



217.22.27 Ed.0
Fig. 1

Vorteile von niedrigen und breiten Schwaden

- schnelles Vorfahren
- hohe Komprimierung
- niedrige Leistungsaufnahme
- höheres Gewicht
- reduzierte Verluste
- äußere Undurchlässigkeit
- gute Gärung
- einwandfreie Ballenform auch nach der Vergärung

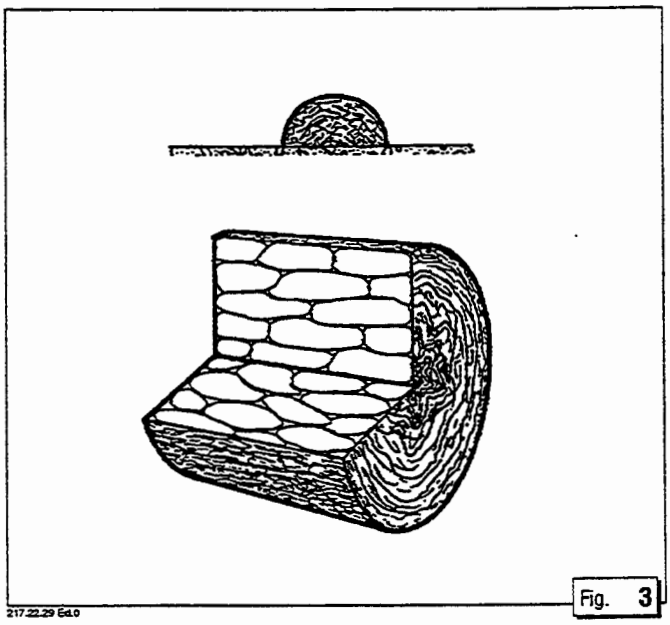

217.22.28 Ed.0
Fig. 2

INFORMATION

Beim Einsatz eines Standard-Pick-up erschwert eine zu breite Schwade die Zuführung zu Beginn.

Nachteile von hohen und schmalen Schwaden

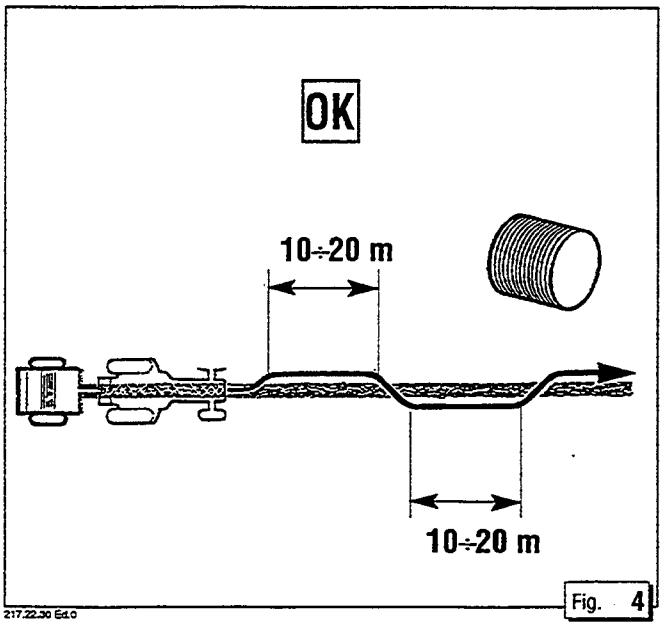
- langsames Vorfahren
- niedrige Komprimierung
- höhere Leistungsaufnahme
- reduziertes Gewicht
- Produktverluste
- Eindringen von Wasser
- mittelmäßige Gärung
- Nach der Gärung kann sich der Ballen verformen.


217.22.29 Ed.0
Fig. 3

6.2. STANDARD-PICK-UP - VORFAHRSCHEMA

– **Richtiges Vorfahren**
Wenn die Schwade schmal ist, muß man beim Vorfahren unbedingt darauf achten, daß die Presse mehr an den Seiten als in der Mitte versorgt wird. Dazu muß man zunächst auf der rechten Seite 10-20 m und anschließend weitere 10-20 m auf der linken Seite vorfahren.
Zur Begünstigung der Drehung des Ballens, der gebildet wird, muß die Zuführung zu Beginn jedoch in der Mitte erfolgen.

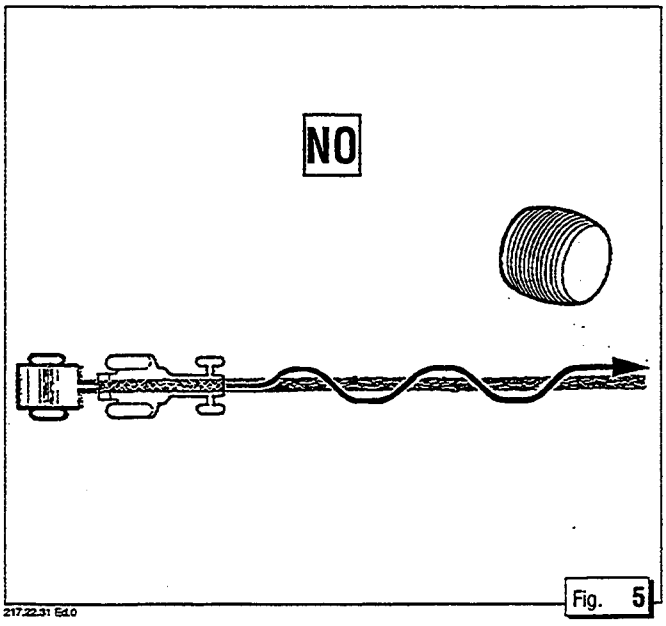
– **Falsches Vorfahren**



217.22.30 Ed.0
Fig. 4

Immer daran denken, daß in der Mitte immer genügend Produkt zugeführt wird.

Falls der Wechsel zwischen rechter und linker Seite zu häufig ist, nimmt der Ballen die Form eines Fasses an, wodurch sich Schwierigkeiten für die Bindung und den Transport ergeben.

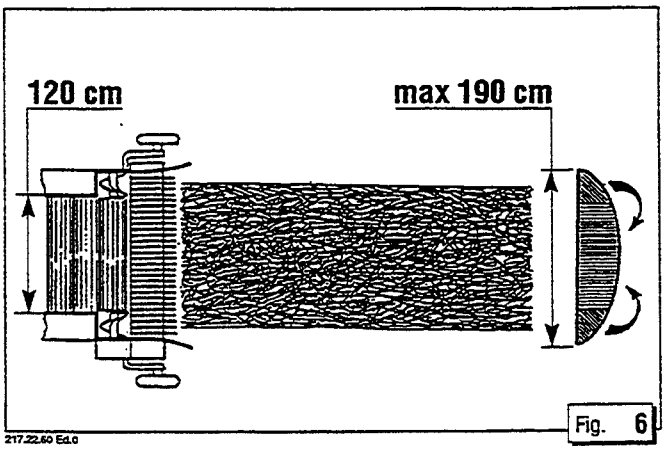


217.22.31 Ed.0
Fig. 5

6.3. BREIT AUSGELEGTER PICK-UP - VORFAHRSCHEMA

Mit der mit breit ausgelegtem Pick-up ausgestatteten Maschine kann man unregelmäßige Schwaden oder Schwaden mit einer Breite von 195 cm bearbeiten.
Wenn die Schwade breiter als die Ballenkammer ist und dadurch die seitlichen am Pick-up angebrachten Schnecken eingreifen, fährt man gerade vor, ohne von der rechten auf die linke Seite zu wechseln (Abb. 6)

Falls hingegen die Breite der Schwade so ist, daß nicht beide Schnecken eingesetzt werden, empfiehlt es sich, abwechselnd auf der rechten und linken Seite vorzufahren, damit die Schnecken die Schwaden an den Seiten komprimieren (Abb. 4)



217.22.60 Ed.0
Fig. 6

6.4. ELEKTRONISCHES AGGREGAT - ANLEITUNGEN

6.4.1 Beschreibung der Steuerungsbüchse für die Bindung (Abb. 7)

A - Wahlschalter für Bindungstyp: Schnur/Netz
B - Wahlschalter für Bindungsart: automatisch/manuell
F - Schrittschaltung
R - Schrittrelais (12 V Gleichstrom)
S - komplette Bindungs-Steuerungsbüchse

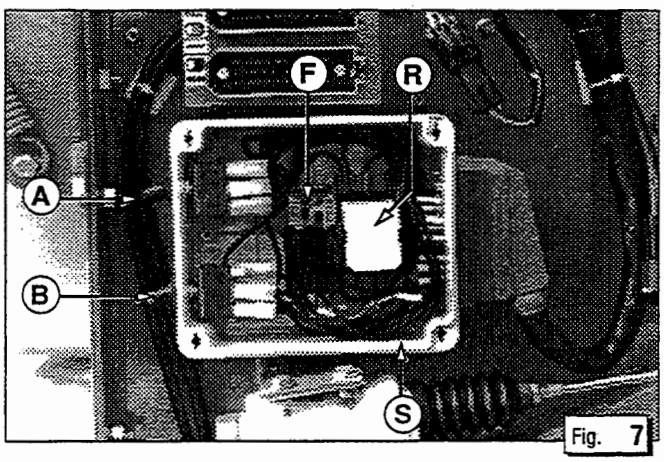


Fig. 7

6.4.2 Wahl des Bindungstyps "Schnur/Netz"

Falls Ihre Maschine mit beiden Bindevorrichtungen ("Autolife" und "Rotomec") ausgestattet ist, muß man den Bindungstyp wählen, bevor man mit dem Aufsammeln beginnt. Für die Wahl des Bindungstyps ist die Bindungs-Steuerungsbüchse mit dem Schalter **A** (Abb. 7) ausgestattet.

– **Falls man die Netzbindung wählen möchte**, muß man den Schalter **A** wie auf dem Bild angezeigt nach unten stellen (Abb. 8)
Auf diese Weise wird der Motor für das Starten der Schnur-Bindung ausgeschaltet.

ACHTUNG

Vor Arbeitsaufnahme die Feder (T) unbedingt in die Bohrung für das Rückstellen des Messers während der Türöffnung zurückstellen.

– **Für die Schnurbindung** muß man den Schalter **A** nach oben, in die Position "Schnur" stellen (Abb. 7)
Falls die Maschine auch mit der Netz-Bindevorrichtung ausgestattet ist, empfiehlt es sich, die Feder **T** (Abb. 9) in die Bohrung am Ende der Zugstange für die Rückstellung zu positionieren.
Auf diese Weise wird der Messerhalter nicht rückgestellt, wenn die Tür für das Ausladen des Ballens geöffnet wird.

ACHTUNG

Nach dem Einsatz der Netz-Bindevorrichtung muß man vor Verwendung der Schnur-Bindevorrichtung das Teil (Q) von Hand zurückstellen (siehe Abb. 11)

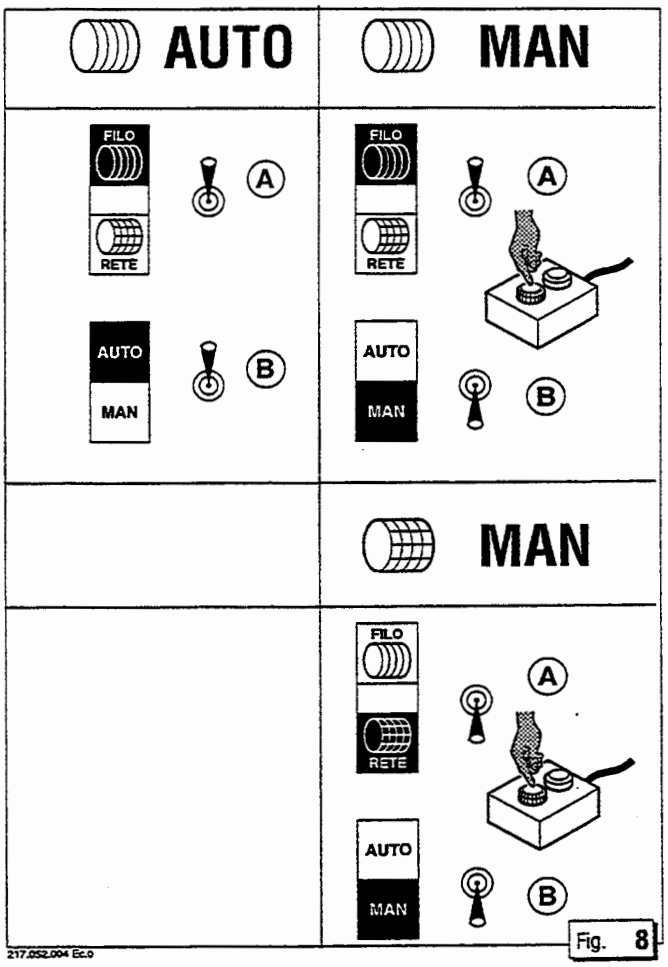


Fig. 8
217.052.004 Ec.0

6.4.3 Wahl der Bindungsart "Automatisch/ Manuell"

Die Steuerungsbüchse der Bindevorrichtungen ist mit einem Schalter **B** (Abb. 7) für die Wahl der automatischen oder manuellen Bindung ausgestattet. Die in Abbildung 8 aufgezeigten Anweisungen genau befolgen.

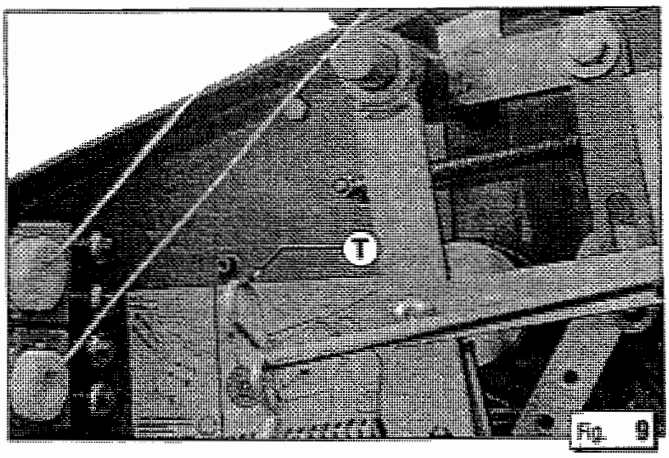


Fig. 9

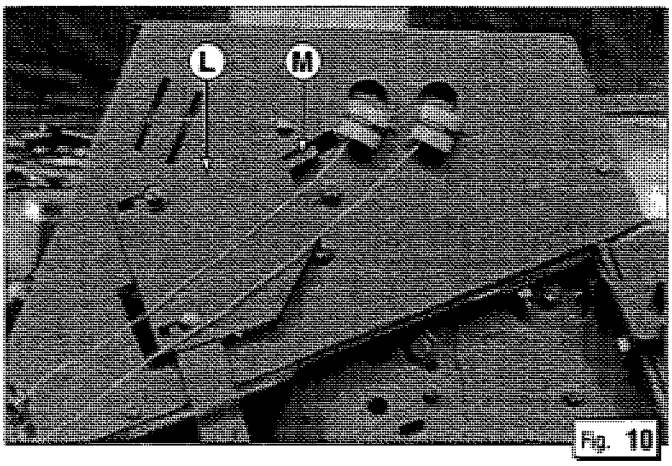


Fig. 10

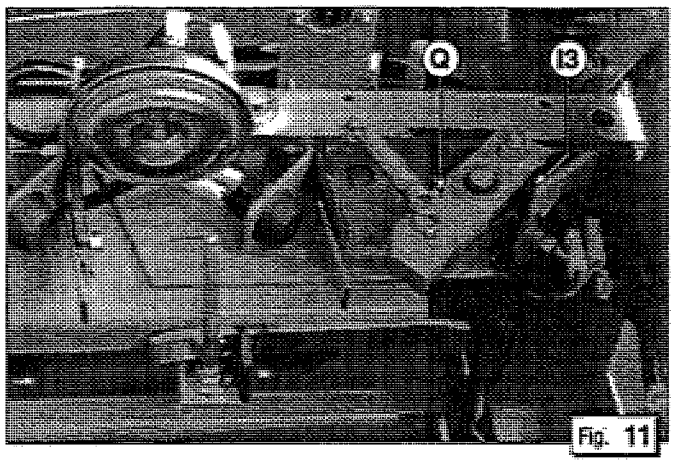


Fig. 11

AUTOMATISCHE BINDUNG (SCHNUR)

Automatischer Betrieb der Schnur-Bindevorrichtung
Den Schalter **B** (Abb. 7) wie auf dem Schild in Abb. 8 aufgezeigt auf **AUTO** lassen. Bei Erreichung des eingegebenen Ballendrucks wird der Hebel **M** (Abb. 10) durch die Ausklinkvorrichtung **L** verstellt, wodurch das Teil **Q** losgelöst wird. Der Kontakt des Teils **Q** mit dem Schalter **I3** für den Ballendruck (Abb. 11) bewirkt die Versorgung des Elektromotors der Schnur-Bindevorrichtung. Die Schnüre werden in die Komprimierungskammer abgefahren. Bei Ertönung des Tonsignals das Aufsammeln unterbrechen. Dazu den Schlepper anhalten.

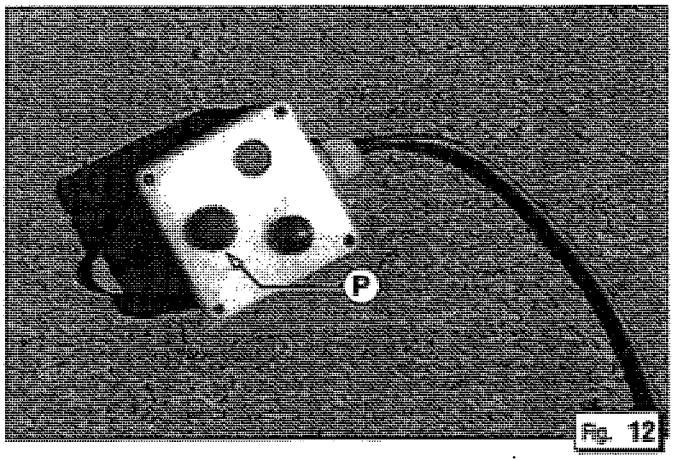


Fig. 12

MANUELLE BINDUNG (HALBAUTOMATISCHE SCHNUR- ODER NETZBINDUNG)

Für den Start der Ballenbindung im manuellen Betrieb muß man den Schalter **B** (Abb. 7) der Steuerungsbüchse **S** wie auf dem Schild in Abbildung 8 aufgezeigt nach unten stellen.
Dadurch kann man die Taste **P** (Abb. 12) für das Starten der Bindung verwenden, wobei man diese gedrückt hält, bis die Schnur oder das Netz vom Ballen aufgenommen wird.
Die mit der Maschine mitgelieferte, komplett mit Kabel ausgestattete Taste **P** muß an den zweipoligen Verbinder am Ende des Drahtteils angeschlossen werden, der aus dem an der Steuerungsbüchse **S** angeschlossenen Verbinder heraustritt (siehe Kap. 4.8). Die Taste kann für die Vorverlegung der Schnur-Bindung gegenüber der automatischen Bindung verwendet werden. Falls der Hebel **B** (Abb. 7) auf **AUTO** positioniert ist, genügt ein kurzer Impuls für das Anlaufen der Bindung. An der 3200 und 3500 kann sie für das Fortsetzen der Arbeit im Falle von Störungen an der Steuerungsbüchse verwendet werden. In diesem Fall muß man jedoch den Verbinder aus der Steuerungsbüchse **S** herausziehen und an der dafür vorgesehenen Buchse anschließen. Dabei folgende Anweisungen befolgen:

- Falls man die manuelle Schnur-Bindung wünscht, den Verbinder in der Buchse **F** oben anschließen (Abb. 13)
- Falls man die manuelle Netz-Bindung wünscht, den Verbinder in der Buchse **R** unten anschließen (Abb. 13).

In diesem Fall muß man die Taste drücken, bis die Schnur oder das Netz aufgenommen wird (Tonsignal für erfolgtes Starten der Schnurbindung oder schnelles Drehen der Netzspule für Netzbindung). Auf diese Weise kann man die Arbeit fortsetzen, auch wenn man die Steuerungsbüchse für eine eventuelle Kontrolle oder Reparatur ausbaut.

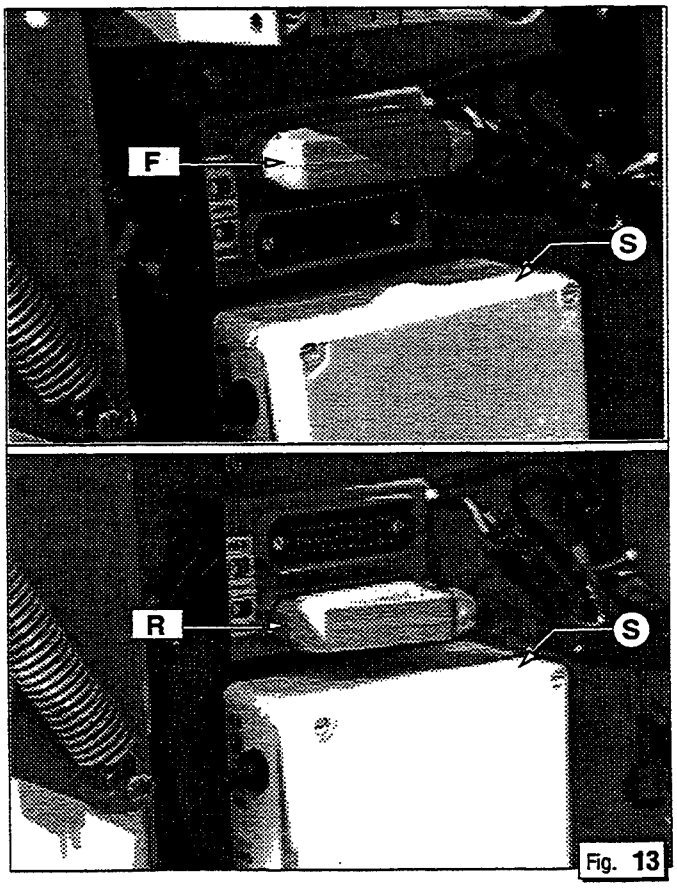


Fig. 13

ACHTUNG

Die Zapfwelle darf während des Zubindens mit Faden nicht ausgeschaltet weden.

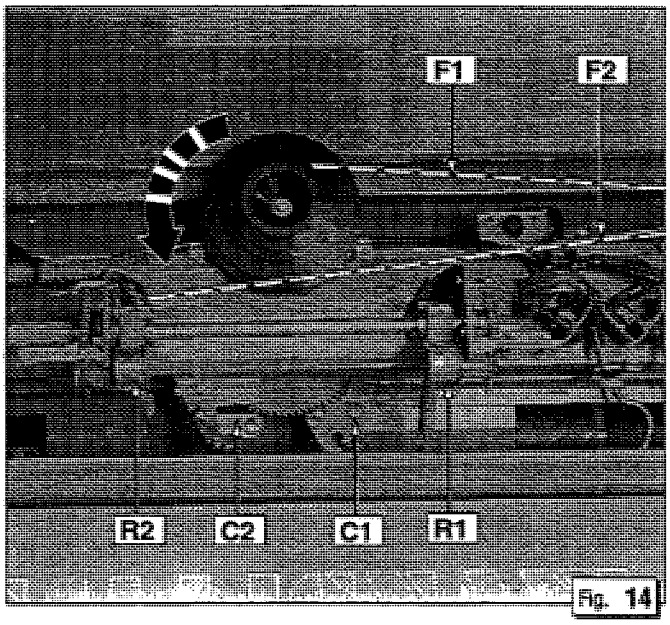


Fig. 14

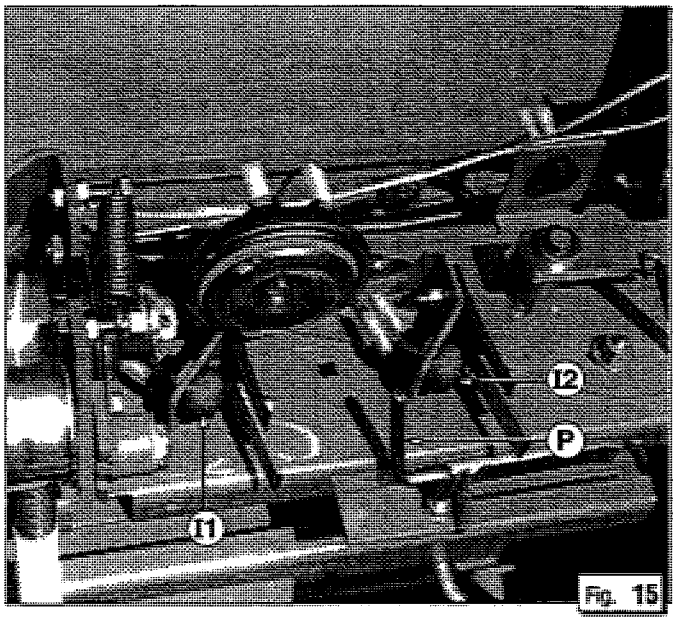


Fig. 15

6.5. SCHNUR-BINDUNG - ANWEISUNGEN

Für das Verbinden der Schnur muß die Startposition der Bindevorrichtung wie in Abb. 15 dargestellt sein. Der bewegliche Bolzen **P** muß sich zwischen den Tasten **I1** und **I2** für das Starten und das Ende der Bindung befinden. Die Riemenscheibe von Hand drehen, um die Ausgangsposition einzustellen. Wenn man die Riemenscheibe gegen den Uhrzeigersinn dreht, müssen die beiden Schnurführungen **C1** und **C2** zu den Maschinenseitenwänden hin verstellt werden (Abb. 14). Die Schnurspulen einsetzen. Die Außenaufschriften müssen gerade ausgerichtet sein, um zu verhindern, daß die Schnur spiralförmig austritt und Störungen an der Bindevorrichtung hervorruft.

Die beiden Schnüre entsprechend dem in Abb. 16 dargestellten Schema für die Schnurführungen einlegen:
F1 Hauptschnur
F2 Nebenschnur
Die Hauptschnur **F1** mit 1,5 Umdrehungen um eine Rille der Riemenscheibe wickeln.
Die Ende der beiden Schnüre unter den Walzen **R1-R2** einlegen. Dabei das Schema in Abb. 14 beachten.
Die Schnüre ca. 10 cm über das äußeren Ende der Schnurführungsfedern vorstehen lassen. Falls während dieser Operationen der Bolzen **P** verstellt worden ist, muß man ihn in die in Abb. 15 angezeigte Position zurückstellen.
Bei Schnurriß oder bei Erschöpfung der Spulen die obendargestellten Operationen wiederholen.
Folgende Schnurtypen werden empfohlen:
– synthetisch 500-800 m/kg
– Sisal (vegetal) 200-400 m/kg

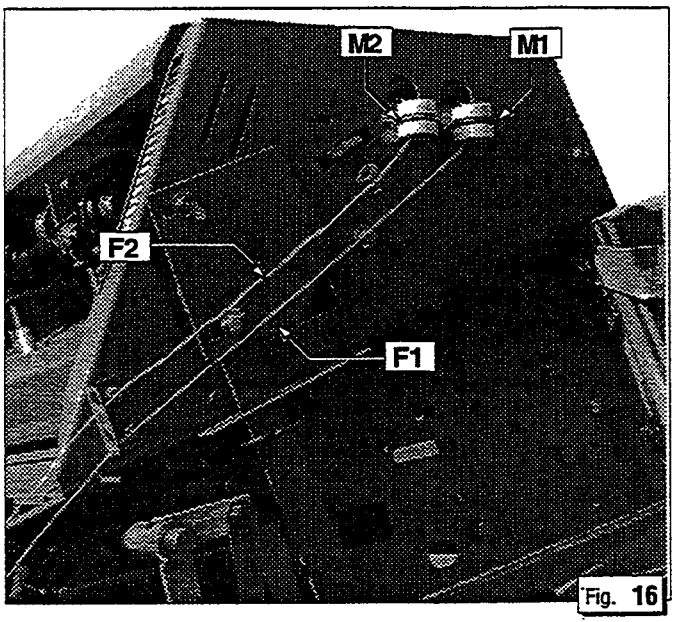


Fig. 16

WARNUNG

Sich den Schnüren auf keinen Fall nähern, während sich die Maschine in Betrieb befindet. Während der Bindung sind die Schnüre sehr gespannt, laufen mit hoher Geschwindigkeit und stellen eine beträchtliche Gefahr dar. Während des Maschinenbetriebs darf sich keine Person nähern.

Während der Wartung bzw. Reparatur der Bindevorrichtung muß man die Messer der Bindevorrichtung wie in Abb. 16A dargestellt ungefährlich machen. Arbeitshandschuhe und -brillen verwenden und die Messer mit den mit der Maschine mitgelieferten Schutzabdeckungen abdecken.

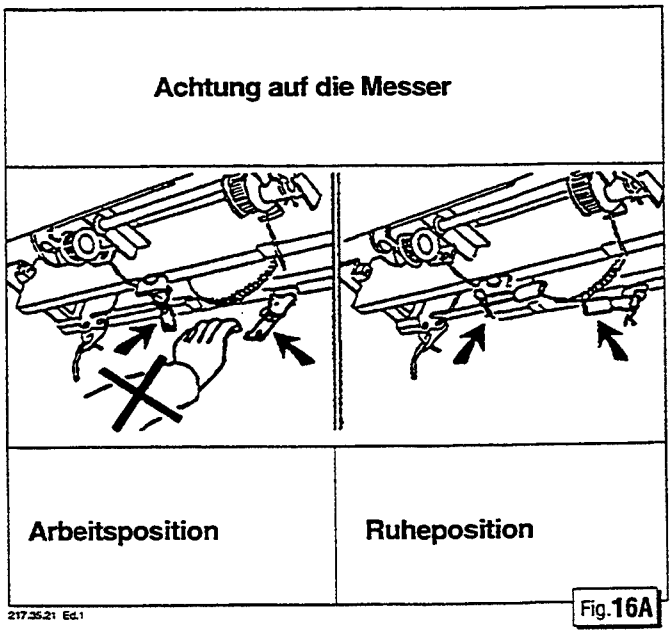


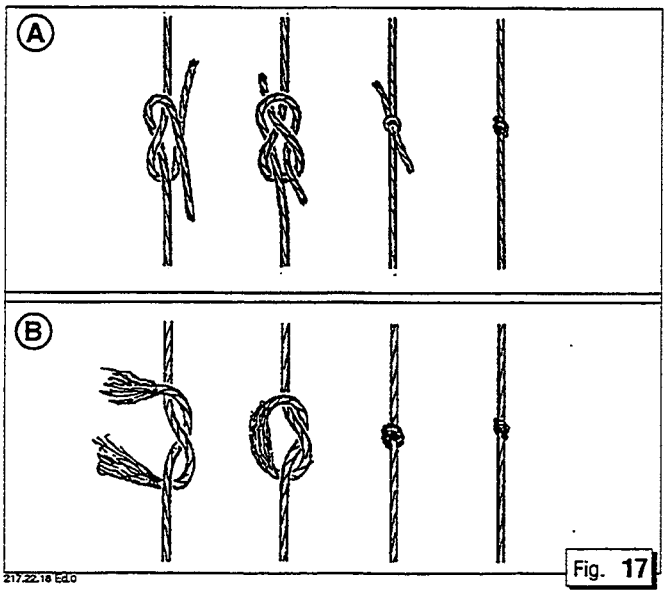
Fig. 16A

Verknoten der Schnur (Abb. 17)
Damit die Schnur in den verschiedenen Führungen besser gleiten kann, muß man die Knoten unbedingt wie folgt durchführen:

A - Knoten für synthetische Schnur (500-800 m/kg)
B - Knoten für Sisalschnur (200-400 m/kg)

ACHTUNG

Sich vergewissern, daß vor Anlaufen der Bindevorrichtung die grüne Kontrollampe (V) (zur Anzeige des Relaiszustandes) eingeschaltet ist. Falls sie ausgeschaltet ist, muß man eine der beiden Tasten (I1) oder (I2) für Bindungsbeginn bzw. Bindungsende drücken. Falls die grüne Kontrollampe nicht eingeschaltet ist, kann die Bindung nicht gestartet werden.

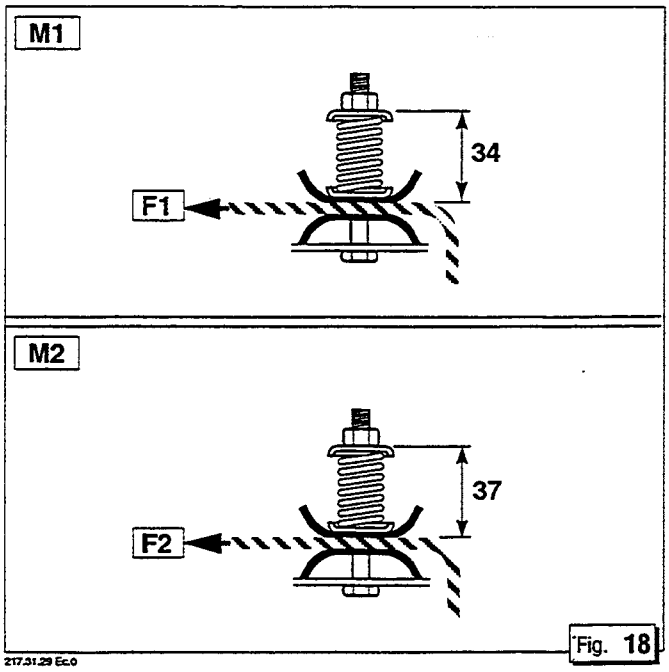


217.22.18 Ed.0
Fig. 17

6.5.1 Einstellung der Spannbacken

Hauptschnur F1 (Abb. 16 und 18)
Die Spannbacke **M1** dient für die effektive Spannungseinstellung der Schnur auf der Riemenscheibe.
Schnurbedingungen:
- Die Schnur darf nicht in der kleinen Rille der Riemenscheibe durchrutschen (mit Schnurführungen am äußeren Ende).
- Die Schnur muß zu Beginn der Bindung von der Zuführungswalze **R1** mitgezogen werden.
- Die Schnur muß gleiten, wenn vom Maschineninneren her eine Kraft von 9-10 kg auferlegt wird.

Nebenschnur F2 (Abb. 16 und 18)
Die Spannbacke **M2** dient für die effektive Spannungseinstellung der Schnur auf dem Ballen.
Die Schnur muß von der Walze **R2** während des Starts der Bindung mitgezogen werden.
Die Schnur muß gleiten, wenn vom Maschineninneren her eine Kraft von 8 kg auferlegt wird.



217.31.29 Ed.0
Fig. 18

Druckfedern (Abb. 19)
Die Druckfedern gestatten die Schnurzuführung ins Innere der Komprimierungskammer. Die kritischste Situation liegt dann vor, wenn sich die Schnur in der kleinsten Rille der Riemenscheibe befindet und die Schnurführungen z. B. durch eine zu starke Kettenspannung nicht ausreichend gleitfähig sind (siehe Kap. 5.7.7).

INFORMATION

Die Walzen (R) müssen regelmäßig gereinigt und abgebürstet werden.

Motor (Abb. 19)
Der Motor **E** wird durch eine **8-A**-Sicherung geschützt, die in der Nähe des Motors angebracht ist.
Die Sicherung schützt den Motor vor eventuellen Kurzschlüssen, auch wenn die Steuerungsbüchse ausgebaut ist.

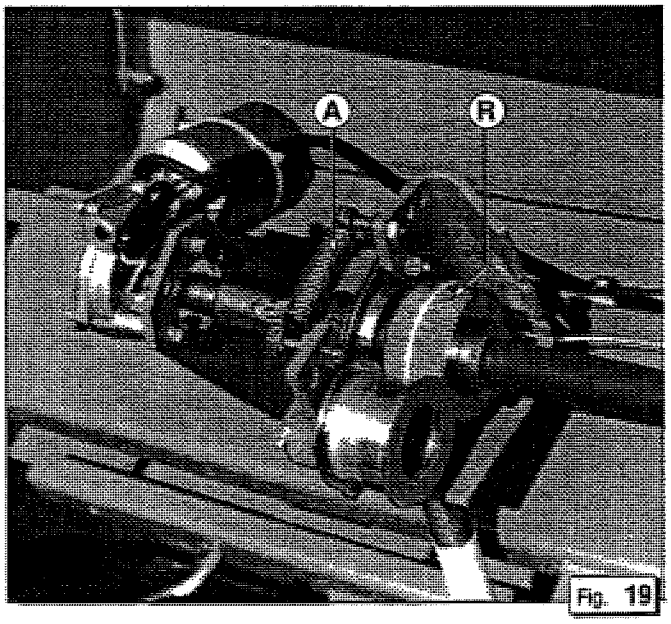


Fig. 19

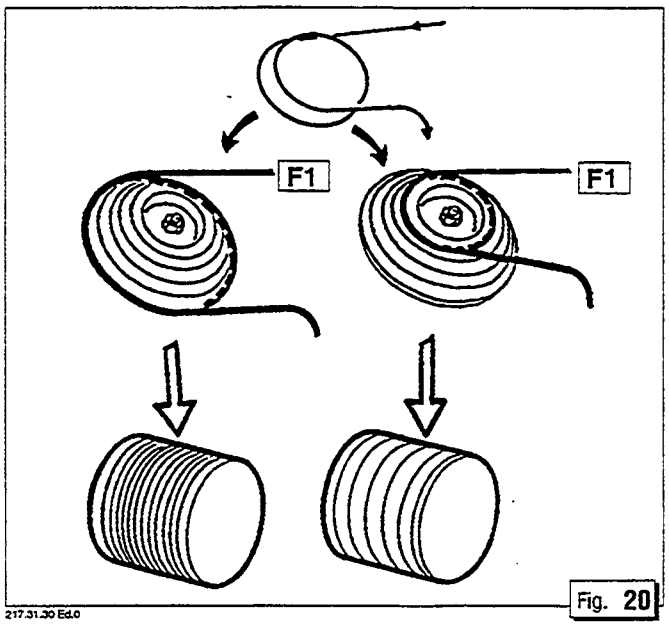


Fig. 20
217.31.30 Ed.0

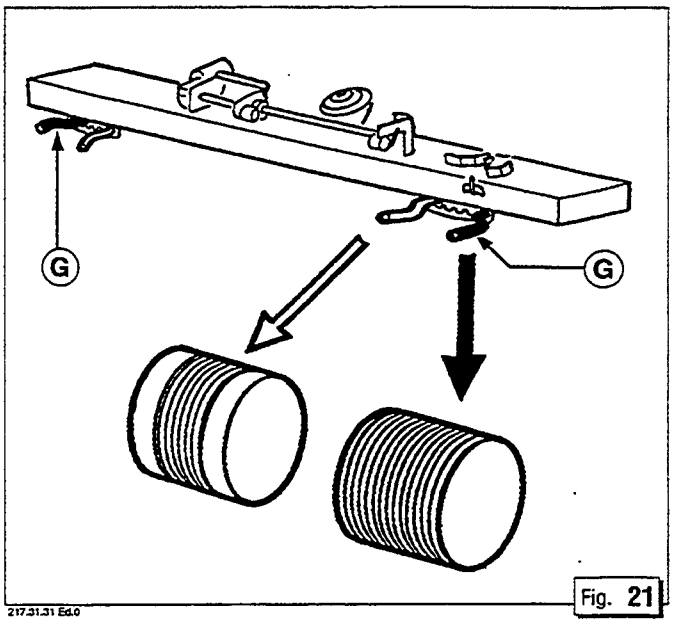


Fig. 21
217.31.31 Ed.0

6.5.2 Einstellungen für die Bindung

Die Bindevorrichtung gestattet eine konstante Anbringung der Schnur entsprechend Ihrer Wahl.

Einstellung der Anzahl der Windungen (Abb. 20)

Die Schnurmenge, die am Ballen angebracht werden soll, wird durch die Riemenscheibe der Bindevorrichtung bestimmt:
die Rille mit *größerem Durchmesser* bewirkt eine *dichtere* Bindung; die Rillen mit *kleinerem Durchmesser* bewirkt eine *weniger dichte* Bindung.

Einstellung des seitlichen Abstands der Bindung (Abb. 21)
Der Abstand der Bindung vom Ballenrand kann anhand der beiden Schnurführungshebel **G** sowohl an der rechten als auch an der linken Seite reguliert werden.

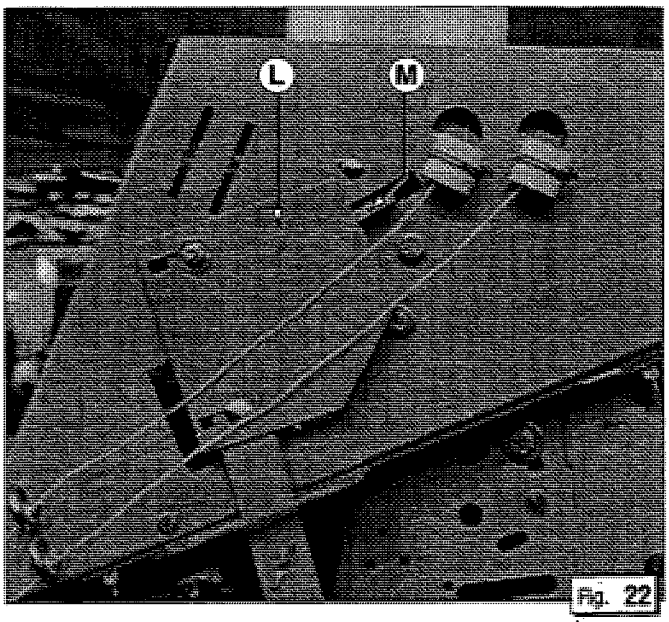


Fig. 22

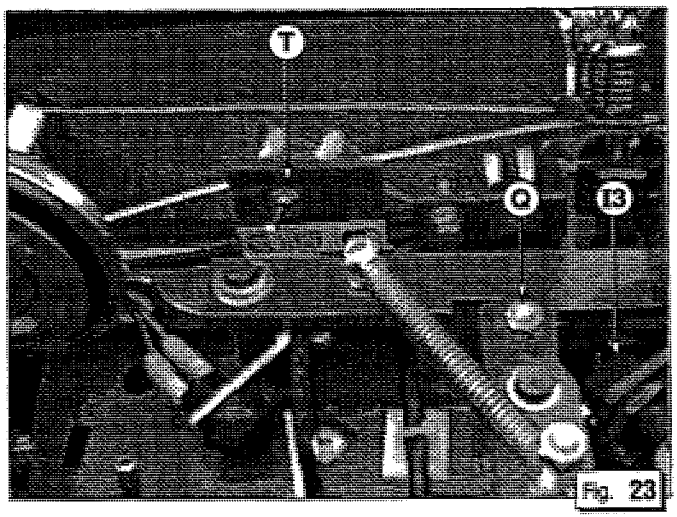


Fig. 23

6.5.3 Betrieb der Bindevorrichtung

Bevor die Arbeit begonnen wird, vergewissern Sie sich, daß der Wahlschalter **T** in der Position "Garn" ist.
Nachdem man die zuvor beschriebenen Einstellungen und Verbindungen durchgeführt hat, kann man mit dem Aufsammeln beginnen. Bei Erreichung des gewählten Ballendrucks wird der Hebel **M** durch die Ausklinkvorrichtung **L** verstellt (Abb. 22), wodurch das Teil **Q** losgelöst wird.Der Kontakt des Teils **Q** mit dem Schalter **I3** für den Ballendruck (Abb. 23) bewirkt die Versorgung des Elektromotors. Die Schnüre werden zum Ballen hin gesenkt.

Falls die Hauptschnur **F1** zwischen den Zuführungswalzen durchrutscht, muß man die Federn der oberen Spannbacke **M1** lockern.
Falls hingegen die Schnur in der Rille der Riemenscheibe durchrutscht, muß man die Gleitfähigkeit der Bindevorrichtung überprüfen oder den Druck der Federn der oberen Spannbacke **M1** erhöhen (Abb. 18).
Falls die Nebenschnur **F2** zwischen den Zuführungswalzen durchrutscht, muß man die Federn der oberen Spannbacke **M2** lockern (Abb. 18).

Während die Schnüre zum Ballen abgesenkt werden, werden die Tüllen nach außen hin verstellt.
Jede Schnur tritt in die jeweilige Führungstülle ein. In der Zwischenzeit betätigt der Bolzen **P** die Taste **I1** für den Start der Bindung. Dem Bediener wird angezeigt, daß er den Schlepper anhalten muß (Abb. 24).
Der Elektromotor der Bindevorrichtung hält an, während die Schnüre in der Zwischenzeit bereits von dem sich drehenden Ballen aufgenommen worden sind. Alles dies gilt für normale Betriebsbedingungen ohne Störungen. Falls aus irgendeinem Grund die Führungstüllen nicht verstellt werden, muß man kontrollieren, ob die Schnur in der Rille der Riemenscheibe oder zwischen den Rollen der Bindevorrichtung durchrutscht. Oder man kontrolliert, ob eventuell die Schnur zu Ende gegangen ist. Vor Beendigung der Bindung wird der Hebel **M** zurückgestellt (siehe 5.1.6). Kurz vor dem Schneiden der Hauptschnur wird die Nebenschnur geschnitten, und der bewegliche Bolzen **P** betätigt die Taste **I2** für das Bindungsende (Abb. 25). Daraufhin ertönt das Tonsignal. Nun kann der Bediener den Ballen ausladen, wozu er den beweglichen Teil vollständig öffnet.

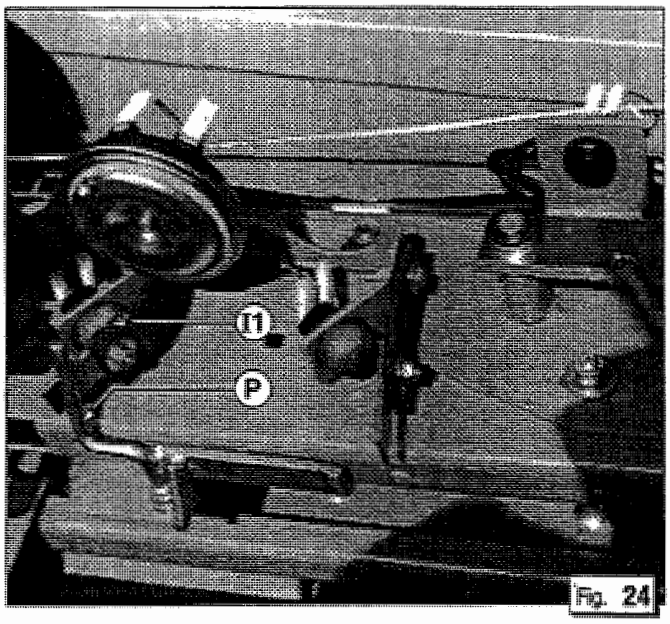


Fig. 24

ACHTUNG

Die Zapfwelle darf während des Zubindens mit Faden nicht ausgeschaltet weden.

6.5.4 Verhalten im Störungsfall

Bei ausbleibendem Start der Bindung muß man wie folgt vorgehen:
- Den Schlepper und die Zapfwelle anhalten.
- Die Ursache für den fehlenden Start suchen und beheben.
- Die Schnur in die Komprimierungskammer einführen.
- Die Zapfwelle einschalten.
- Die Bindung zu Ende führen.

Schnurriß
Im Falle von Schnurriß oder bei Erschöpfung der Spulen die Bindevorrichtung in die Startposition bringen und die in Kapitel 6.2 angeführten Operationen wiederholen.

Bindungs-Steuerungsbüchse (Abb. 26/13)
Im Falle einer Störung der Steuerungsbüchse **S** kann man diese zur Kontrolle und Reparatur ausbauen.
Den Verbinder **N** herausziehen. Die Steuerungsbüchse ausbauen, ohne den Deckel abzunehmen. Einfach die Befestigungsschrauben vom Inneren des Schnurkastens her lösen und entfernen.
Den Verbinder **N** in die Notbuchsen einstecken (Abb. 13)

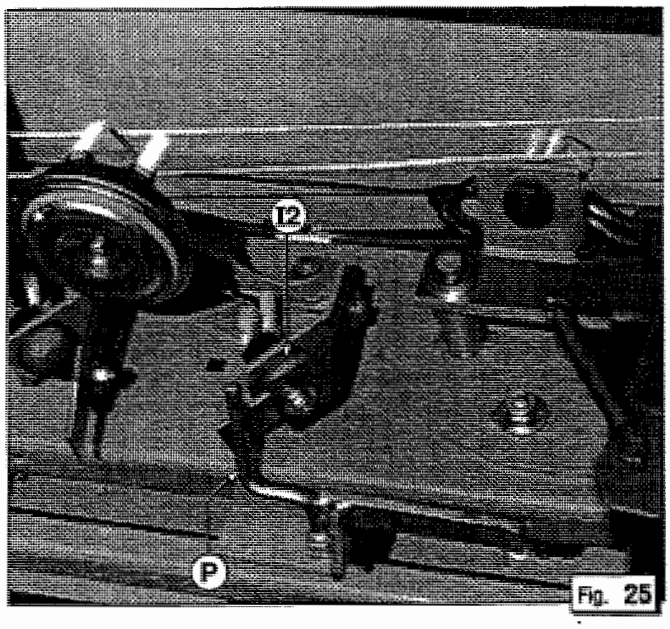


Fig. 25

ACHTUNG

Kontrolle sowie Repartur dürfen ausschließlich von dazu befugtem Personal durchgeführt werden.

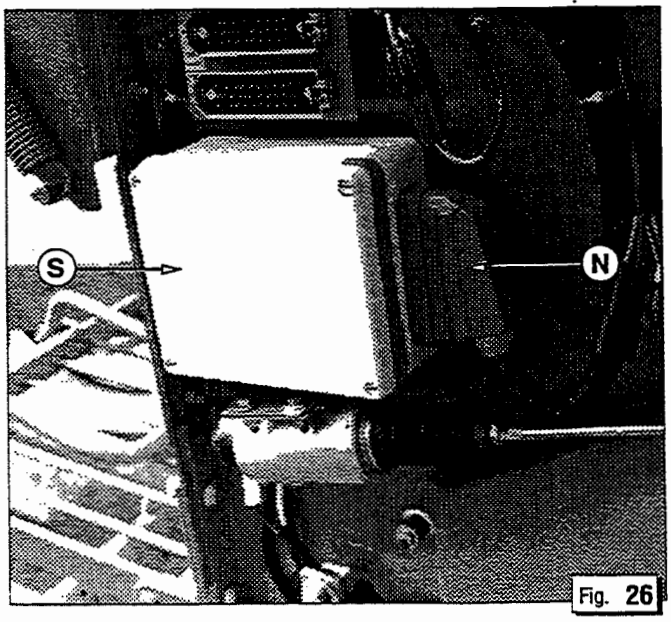
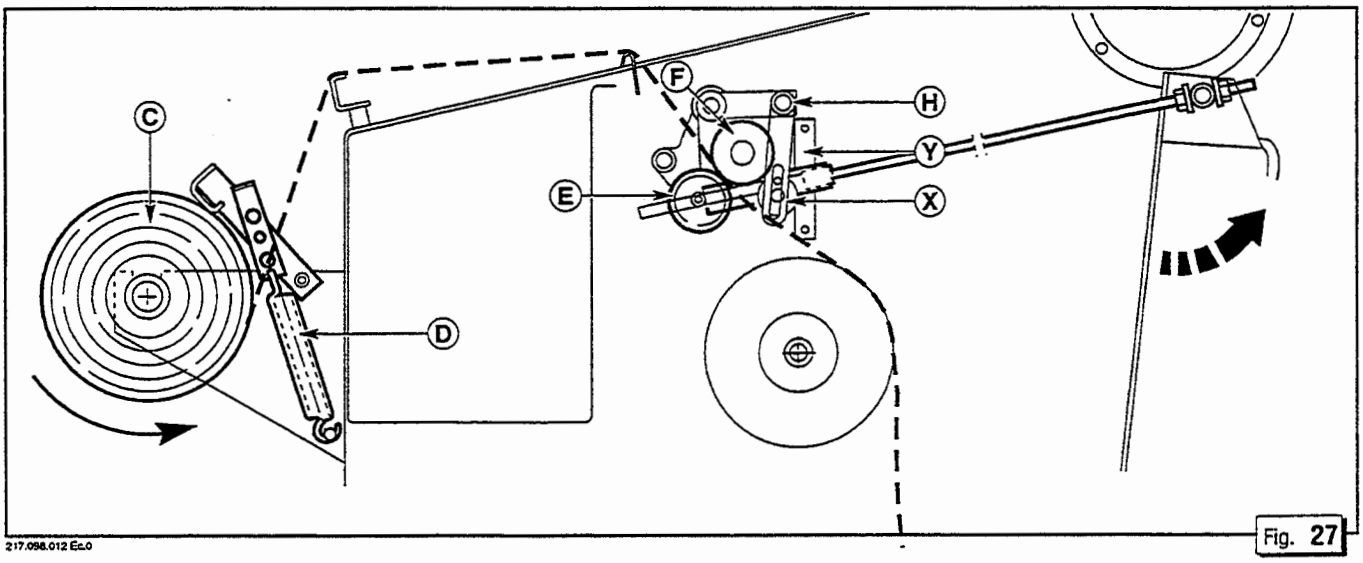


Fig. 26

Zapfwelle
Falls nach Anlaufen des Motors der Bindevorrichtung die Zapfwelle stehenbleibt, kann die Schnur nicht vom Ballen mitgezogen werden. Der bewegliche Bolzen **P** bleibt in diesem Fall fest in Position (Abb. 24) stehen. Ein intermittierendes Tonsignal wird abgegeben.
In diesem Fall muß man die Zapfwelle wieder anlaufen, um die Bindung beenden zu können.



217.098.012 Ec.0

Fig. 27

6.6. **NETZBINDUNG** - ANLEITUNGEN

6.6.1 Einlegen und Verbinden des Netzes

Die "Rotomec"-Netzbindevorrichung gestattet es, auf dem Ballen Netz mit min. 1,5 bis max. 5 Umwicklungen anzubringen.

Spulen mit max. Durchmesser von 300 mm und max. Breite von 1270 mm verwenden.
Falls der Spulenkern in der Mitte unregelmäßige Enden aufweisen und breiter sein sollte, muß man ihn beschneiden, um ihn seitlich richtig über die vorgesehenen Muffen führen zu können.
Es empfiehlt sich, qualitätsmäßig einwandfreies Netz mit dichten Maschen und Titer 14-18 g/m zu verwenden.

Die Spule C in den dafür vorgesehenen Sitz (Abb. 27) so einsetzen, daß das Netz von unten abgewickelt wird.

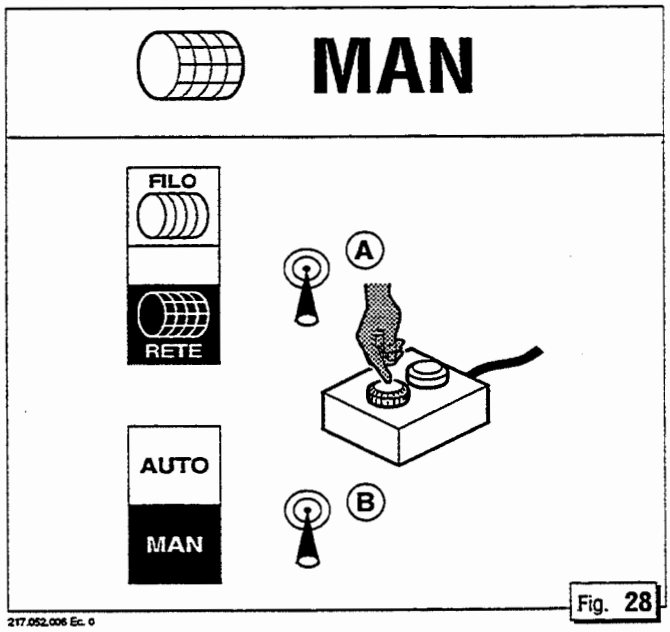
Die Spulenbremsvorrichtung in gesenkter Position anbringen.

Die Bindevorrichtung in die Startposition bringen (siehe Kap. 6.6.2).

Die Netzkante zwischen die Zuführwalzen E-F der Bindevorrichtung einlegen. Dabei den in Abb. 27 aufgezeigten Verlauf befolgen.

Die Riemenscheibe der Walze E von Hand so drehen, daß das Netz ca. 30 mm zwischen die Walzen E-F eingeführt wird.

Die manuelle Netz-Bindung an der Steuerungsbüchse (Abb. 28) wählen (siehe 6.4.2).



217.052.006 Ec. 0

Fig. 28

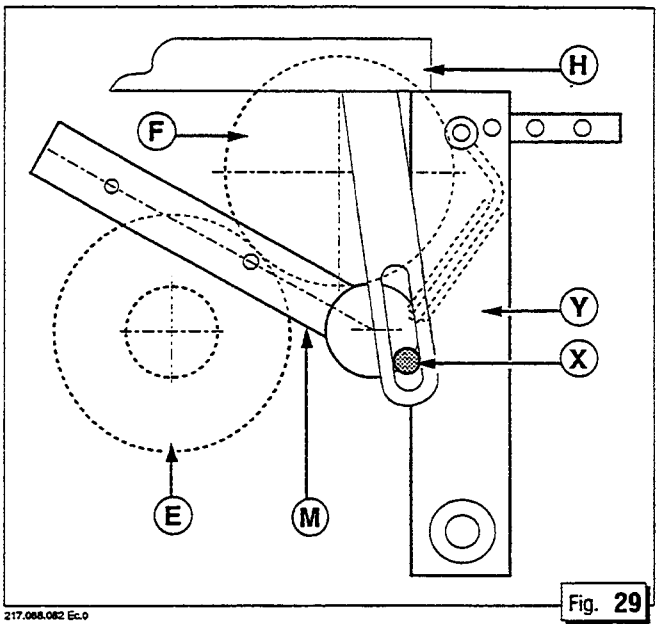
6.6.2 Einstellung des Starts der Bindevorrichtung (Abb. 29)

Den Steuerhebel so stellen, daß sich die Messertragtraverse in geöffneter Position befindet und der Messertragarm **H** den Hebel **Y** berührt. Der Nocken **X** muß den Hebel **Y** berühren. Die Freiläufe, an denen der Bolzen des Nockens X angebracht ist, drehen sich in die gleiche Richtung. Dadurch wird folgendes ermöglicht:

- Wenn man den Arm **M** im Uhrzeigersinn dreht, muß dieser den Nocken **X** mitbewegen.
- Wenn man ihn gegen den Uhrzeigersinn dreht, darf sich der Nocken nicht bewegen.

ACHTUNG

Falls die Netz-Bindevorrichtung für längere Zeit nicht benutzt wurde, muß man die Walzen (E-F) sorgfältig reinigen, bevor man sie erneut einsetzt.



217.088.082 Ec.0
Fig. 29

INFORMATION

STROMANSCHLUSS. Vor Arbeitsbeginn nicht vergessen, den Stecker an die Schlepperbuchse anzuschließen (siehe Kap. 4.6).

6.6.3 Spulenbremsvorrichtung (Abb. 30)

Die Bremsvorrichtung muß an der Spule **C** immer aktiviert sein.

- Am Spulenbeginn dürfen die Federn **D** normalerweise nur wenig gespannt sein.
- Ab Spulenmitte etwa kann es sich als notwendig erweisen, die Federn **D** in eine andere Bohrung zu verstellen, damit sie mehr gespannt werden.

ACHTUNG

Falls die Spule zu stark gebremst wird, können die Zuführwalzen (E-F) das Netz nicht abwickeln. Falls die Spule hingegen zu wenig gebremst wird, kann es vorkommen, daß der Ballen nicht richtig über die gesamte Breite eingebunden wird oder die Bindung zu locker ist, wodurch der Ballendurchmesser nach dem Abladen übermäßig anwächst.

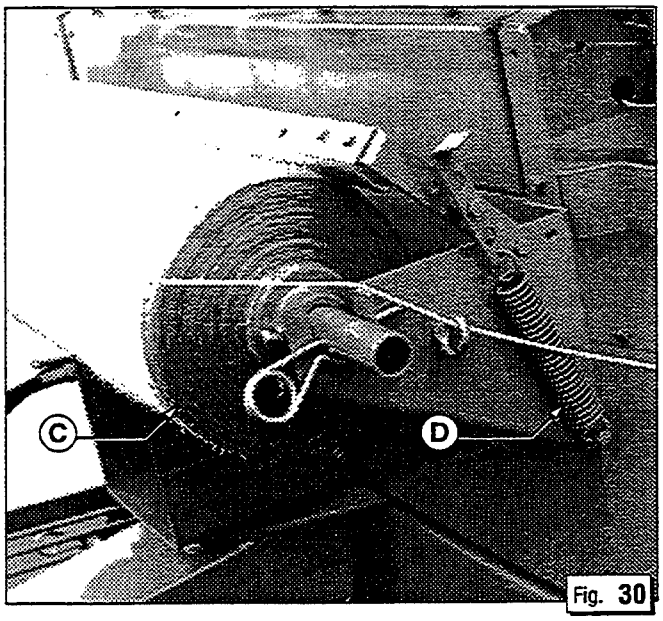
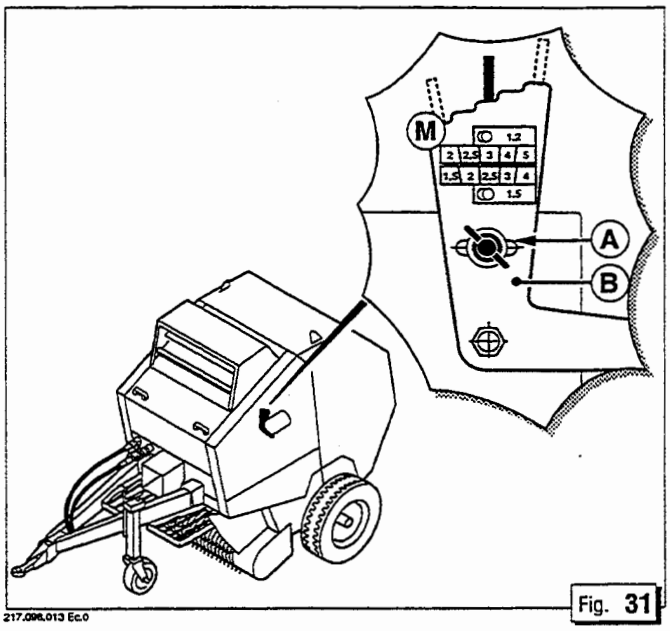


Fig. 30

6.6.4 Wahl der Ballenumwicklungszahl

Es ist möglich, die Netzmenge, mit der der Ballen umwickelt werden muß, durch Lockern der Flügelmutter **A** und durch Verschieben des Einstellbereichs **B** rechts oder links zu wählen, je nachdem die Umwicklungszahl vermindert oder erhöht werden muß.
Um den Ballen ohne Probleme zu binden, wird eine minimale Zahl von 2,5-3 Umwicklungen empfohlen.



217.096.013 Ec.0
Fig. 31

6.6.5 Einstellung des Drucks zwischen den Walzen (Abb. 32)

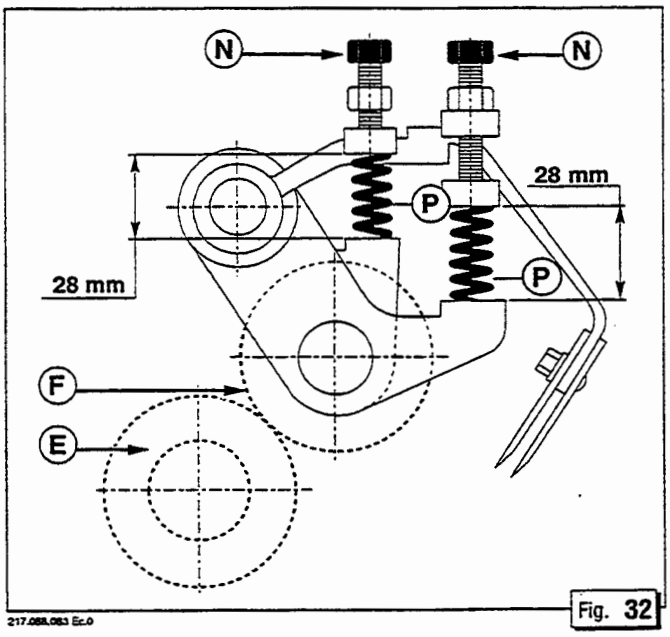
Der Druck, mit dem die Zuführwalzen **E-F** der Bindevorrichtung gegeneinander gedrückt werden, ist regulierbar. Dazu dreht man an den Schrauben **N**, die seitlich sowie in der Mitte der Bidnevorrichtung angebracht sind.

Der empfohlene Druck (bereits bei der Aufstellung eingestellt) entspricht einer Länge der zusammengepreßten Federn P von **28 mm.**

Es empfiehlt sich, qualitätsmäßig einwandfreies Netz mit dichten Maschine und Titer 14-18 g/m zu verwenden.

ACHTUNG

Falls der Druck zwischen den Walzen E-F zu gering ist, können die Rollen das Netz für den Start der Bindung nicht abwickeln. Falls der Druck zu stark ist, zieht sich das Netz zusammen und der Ballen wird nicht über die gesamte Breite eingebunden. In diesem Fall muß man den Druck der mittleren Feder erhöhen und eventuell den Druck der seitlichen Federn vermindern. Auf jeden Fall muß man sich vergewissern, daß die Walzen problemlos gleiten.



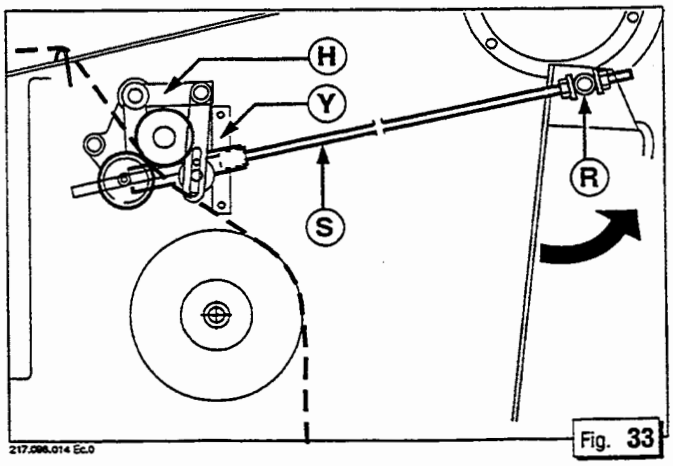
217.088.083 Ec.0
Fig. 32

6.6.6 Einstellung der Rückstellung der Messer (Abb. 33)

Die Zugstange **S** muß anhand der Muttern am Gelenk **R** so eingestellt werden, daß der Steuerhebel bei vollständiger Öffnung der Tür rückgestellt und die Messerhaltetraverse in geöffnete Position gebracht wird und somit für einen neuen Schnitt des Netzes bereit ist.

ACHTUNG

Die Nadel der Zugstange (S) muß in der inneren Bohrung positioniert werden.



217.096.014 Ec.0
Fig. 33

6.6.7 Betrieb der Bindevorrichtung

Es ist wichtig, daß man kontrolliert, ob die Presse auf die Netzbindung eingestellt ist (siehe Kap. 6.4.2).

Sobald der Ballen den gewünschten Druck erreicht hat, verstellt die Ausklinkvorrichtung **L** den Hebel **M** (Abb. 35). Bei Berührung des Hebels , mit dem Schalter I4 (Abb. 36) ertönt ein Tonsignal. Dieses zeigt dem Bediener an, daß er die Presse anhalten und die Bindung beginnen kann.

Für das Starten der Bindung geht man wie folgt vor:

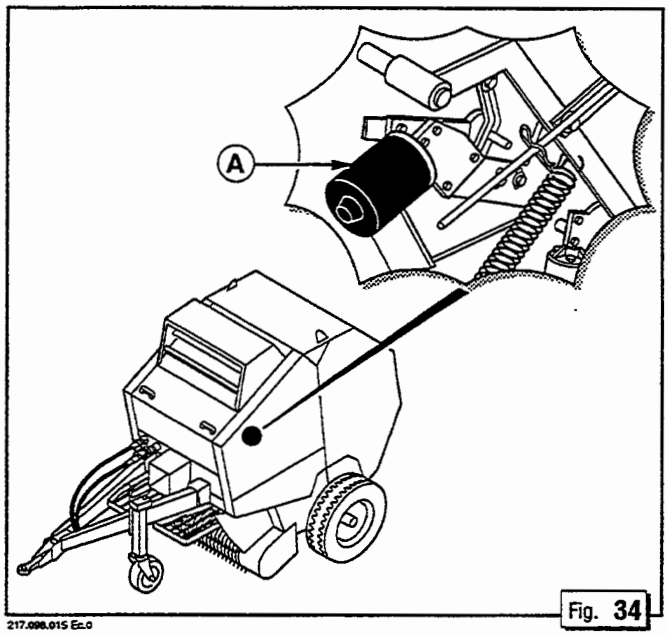
1 - Den Schalter zum Bindeantrieb drücken, um die Einführung des Netzes in die Kompressionskammer mit Hilfe des elektrischen Motors **A** zu ermöglichen.

2 - Sobald sich die Spule schneller zu drehen beginnt (das Netz wurde vom Ballen aufgenommen), die Taste loslassen.

Nach ca. 6-8 Sekunden greift die Netzschneidevorrichtung ein.

Der Schnitt muß mit einer Zapfwellendrehzahl von nicht weniger als 350-400 U/min und mit richtig gebremster Spule C durchgeführt werden.
Falls die Spule nicht genügend gebremst wird, erfolgt der Schnitt sehr unregelmäßig.

3 - Den Ballen ausladen. Dazu die entsprechenden Anleitungen befolgen. Die Tür vollständig öffnen, damit das Messer rückgestellt werden kann.



217.098.015 Ec.0
Fig. 34

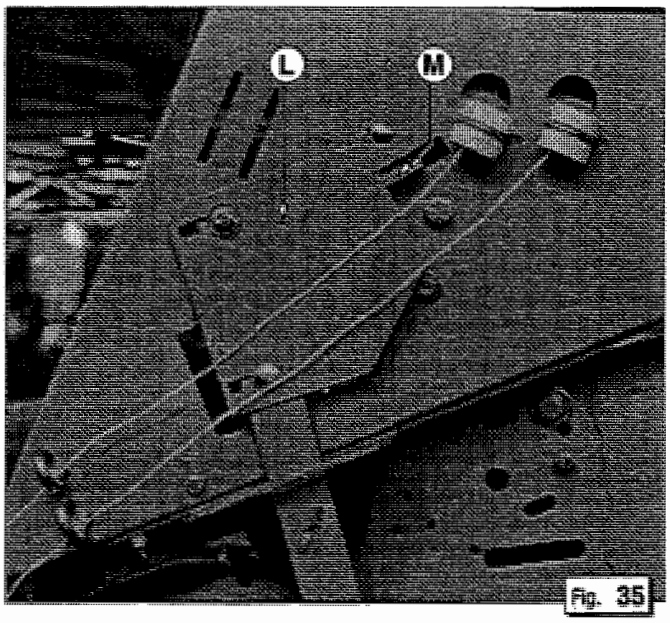
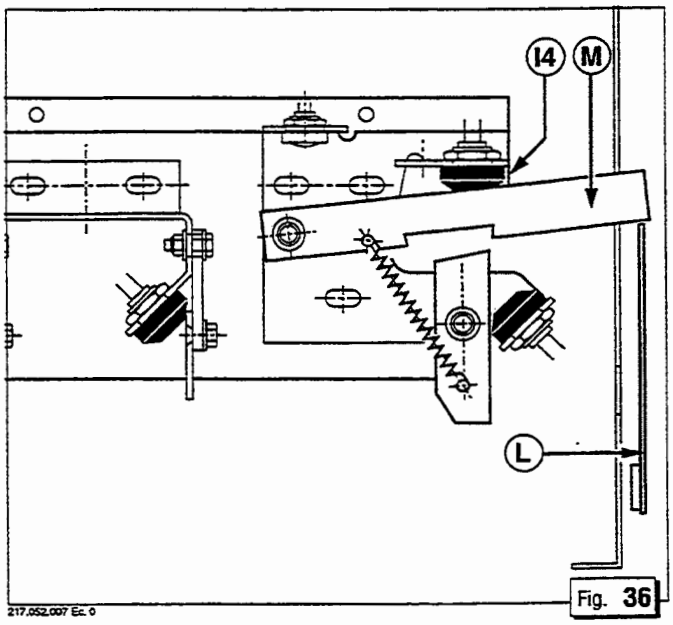
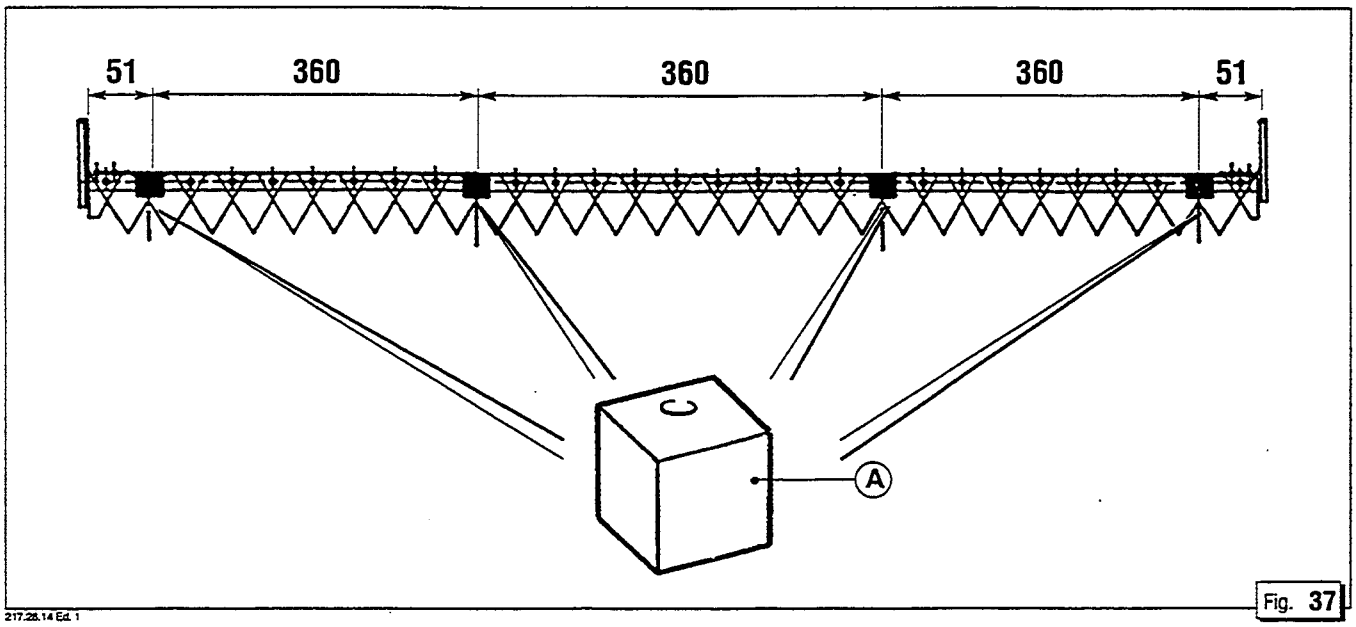


Fig. 35



217.052.007 Ec. 0
Fig. 36



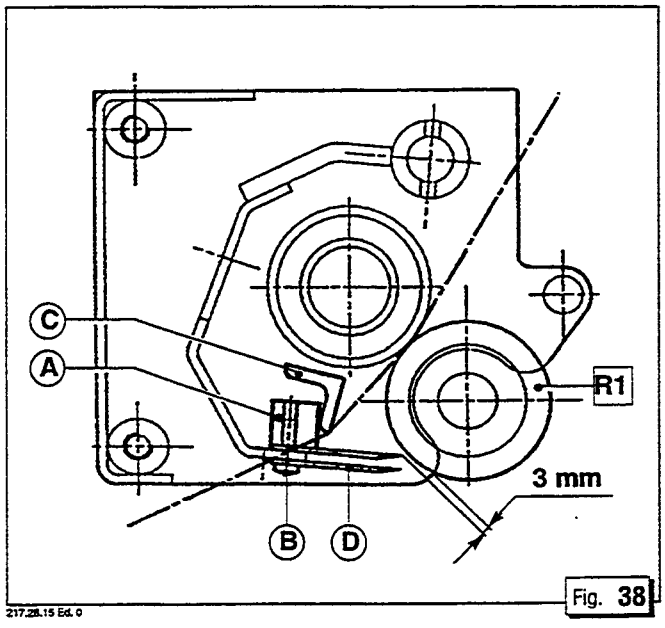
217.28.14 Ed. 1 Fig. 37

6.6.8 Einstellung der Endanschläge und der Puffer

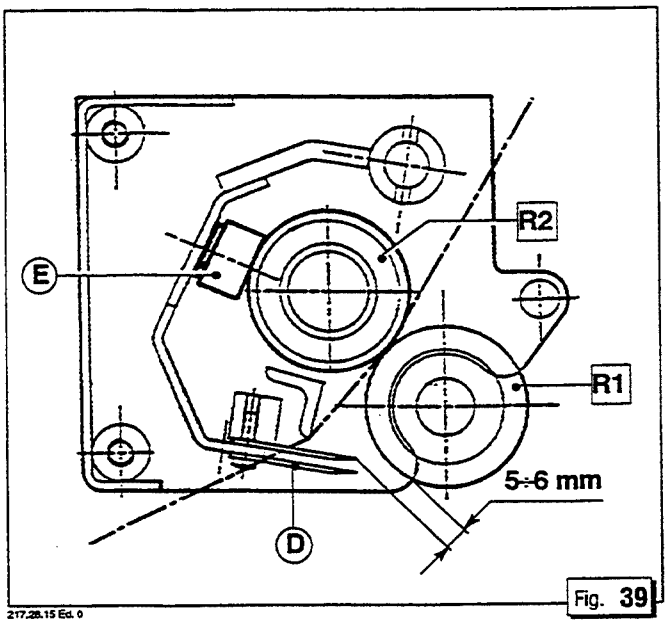
Die Endanschläge A (Code 34 07 039) für die Messer der Netz-Bindevorrichtung haben die Funktion, eine Beschädigung der Gummiwalzen durch die Messer im Falle von Abnutzung der Gummipuffer E zu verhindern.

Die vier Blöcke A mit exzentrischer Bohrung unter den Messern anhand der Schrauben B (M6x20) anbringen (siehe Abb. 37 und 38). Auf diese Weise beträgt der Abstand der Messer D von der Gummiwalze R1 ca. 3 mm, wenn die Blöcke gleichzeitig am Winkelprofil C aufliegen.

Anschließend die Puffer E anbringen und einstellen. Dazu verwendet man die dafür vorgesehenen Scheiben (8,5-24-2,5). Die Puffer müssen so eingestellt werden, daß bei Kontakt mit der Eisenwalze R2 ein Abstand von ca. 5÷6 mm zwischen der Spitze der Messer D und der Gummiwalze R1 vorliegt (Abb. 39).



217.28.15 Ed. 0 Fig. 38



217.28.15 Ed. 0 Fig. 39

6.7. ANLEITUNGEN FÜR DAS AUFSAMMELN

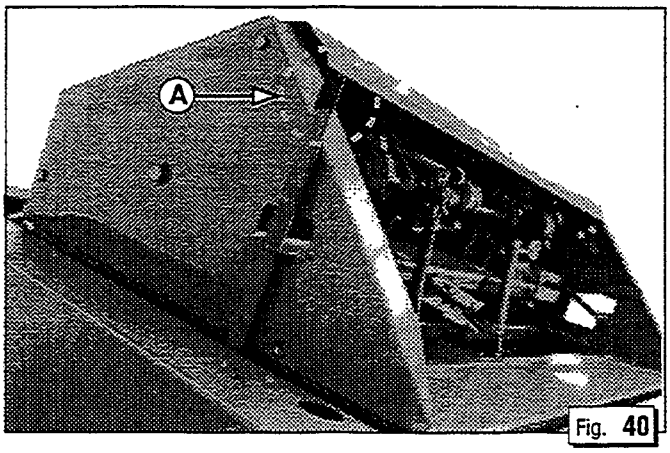


Fig. 40

- **Anzeige für Haken geschlossen**
  Bevor man mit dem Aufsammeln beginnt, die Tür schließen und sich vergewissern, daß die Haken geschlossen sind.
  Rechts oben wird durch einen Zeiger angezeigt, ob die Haken A (Abb. 40) geöffnet oder geschlossen sind.

Position oben: Haken geschlossen
Position unten: Haken offen

Nachdem man die Tür geschlossen hat, eine oder zwei Sekunden mit geöffnetem Steuerblock warten, bis sich die Haken vollkommen geschlossen haben. Den Zeiger kontrollieren und warten, bis er in der oberen Position anhält.

- **Aufsammelbeginn**
  Die Zapfwelle auf eine Drehzahl von 540 U/min bringen. Falls die Schwade richtig vorbereitet wurde, kann man mit einer Geschwindigkeit von 5-6 km/h beginnen.

Bei kurzem und bröckeligem Produkt mit reduzierter Drehzahl (350-450 U/min) arbeiten. Nun beginnt man mit dem Aufsammeln, wobei man wie im Vorfahrschema (Kap. 6.2-6.3) aufgezeigt abwechselnd auf der rechten und der linken Seite vorfährt.

Auf den Pick-up achten und die Vorfahrgeschwindigkeit dem Schwadentyp anpassen, um zu verhindern, daß der Pick-up zu früh oder zu spät eingreift.

Gegebenenfalls die Drehzahl der Zapfwelle sowie die Einstellung des Prallblechs ändern. Erfahrung und Fingerspitzengefühl des Bedieners sind für die richtige Durchführung der Einstellungen und für die Anpassung der Schleppergeschwindigkeit an den Produkt- sowie an den Schwadentyp von grundlegender Bedeutung.

INFORMATION

Aufsammeln von trockenen oder kurzen Produkten: Um ein Festfahren der Maschine zu vermeiden, muß man die Zapfwellendrehzahl reduzieren und die Vorfahrgeschwindigkeit erhöhen. Auf diese Weise wird die Ballendichte reduziert.

WARNUNG

Sollte die Maschine festfahren, auf keinen Fall versuchen, den Pick-up mit eingeschalteter Presse freizumachen.
Den Ballen abladen.

WARNUNG

Die Zapfwelle und den Schleppermotor vor Reinigung des Pick-up anhalten.

Sich vergewissern, daß die Federn des Pick-up den Boden nicht berühren. Ein Bruch der Sicherheitsschraube könnte die Folge sein.

- **Sehr kleine Schwaden**
  Im Falle von sehr kleinen Schwaden läuft man auch bei Einstellung des Drucks auf den Mindestwert Gefahr, daß der Ballen zu stark komprimiert und das Ausstoßen desselben erschwert wird.

Das geschieht deshalb, weil das Ballengewicht die Schwade am Eingang niederdrückt, wodurch der Druck auf die Tür und der Start der Bindevorrichtung verzögert wird.

In diesem Fall muß man den Druck abschätzen und die Bindevorrichtung von Hand starten. Oder man stellt das Ballengewicht auf den Mindestwert ein (Kap. 5.7).

- **Aufsammeln von Maisstengeln**
  Die Maisstengel müssen zerfasert und in nicht zu großen Schwaden aufgesammelt werden.

  So lange als möglich zerfasern, um das Aufsammeln zu erleichtern. Der Boden muß eben sein.

INFORMATION

Da beim Aufsammeln von Maisstengeln normalerweise auf das Harken zurückzuführende Erdreste vorliegen, muß man die Presse unbedingt täglich reinigen und schmieren.

Aufgrund der Feuchtigkeit muß der Ballendruck auf den Mindestwert eingestellt werden (Kap. 5.7).

– **Bildung des Ballens**

Dank der festen Komprimierungskammer wird der Druck auf den Ballen von außen nach innen ausgeübt.

Auch nach vollständigem Füllen der Kammer wird in die Presse weiter Produkt zugeführt.

Es ist folglich das Produkt, das sich selbst komprimiert, indem es den Druck auf die innersten Schichten des Ballens überträgt.

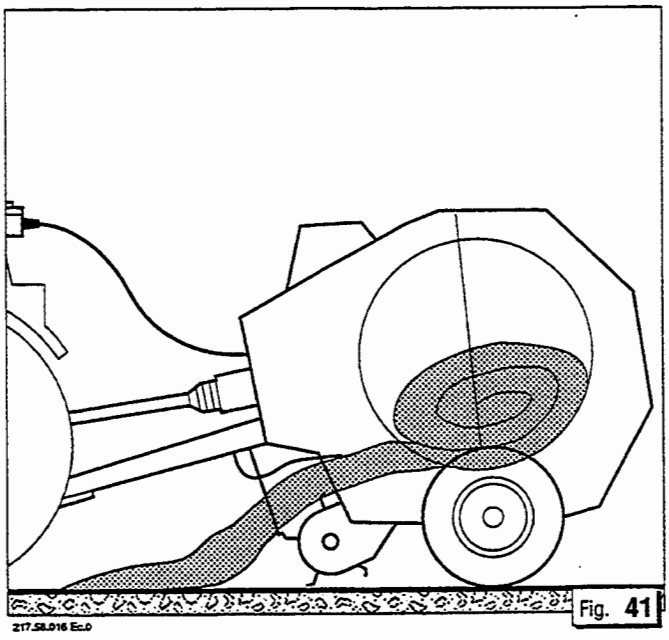


Fig. 41
217.58.016 Ec.0

– **Variante: Spurverbreiterung**

(mit Bereifung 10.0/75-15 und 11.5/80-15)
Für das Arbeiten auf hügeligem Gelände, wenn starkes Gefälle vorliegt und man quer vorfährt, empfiehlt es sich, die Spurweite zu verbreitern (Abb. 42).

Die Operation an einem für Reparaturen und Wartungsarbeiten geeigneten Ort durchführen. Verhindern, daß sich die Maschine während der Operation bewegen kann. Dazu die mitgelieferten Klötze verwenden.

❶ Normale Spurweite
❷ Breite Spurweite

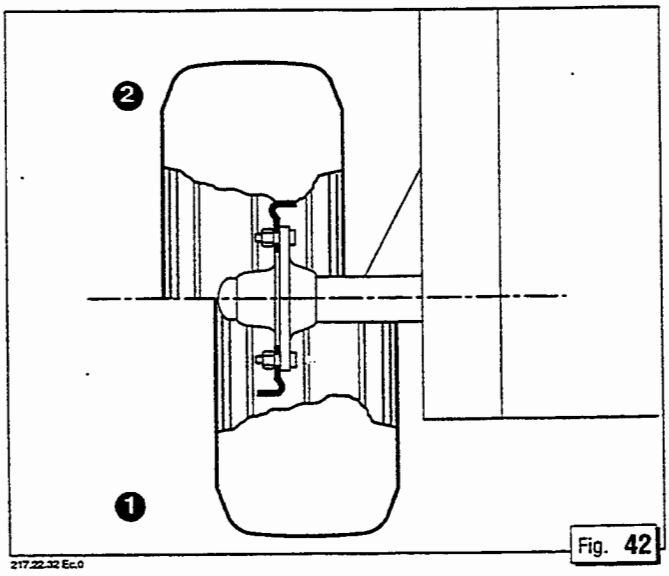


Fig. 42
217.22.32 Ec.0

– **Anzeige des Ballendrucks**
Während der Komprimierung des Ballens bewegt sich der im oberen Teil des Kastens angebrachte Zeiger B nach oben.

Wenn der Ballen den vorgewählten Druck erreicht hat, ist der Zeiger **B** in der obersten Position angelangt.

Die Schnur-Bindung kann entweder automatisch oder manuell gestartet werden (siehe 6.4).

Falls die Presse mit der "Rotomec"-Netzbindevorrichtung ausgestattet ist, muß man zum Starten der Bindung die Taste an der mit der Presse mitgelieferten Steuerungsbüchse (siehe 6.4) drücken, nachdem das Tonsignal abgegeben worden ist.

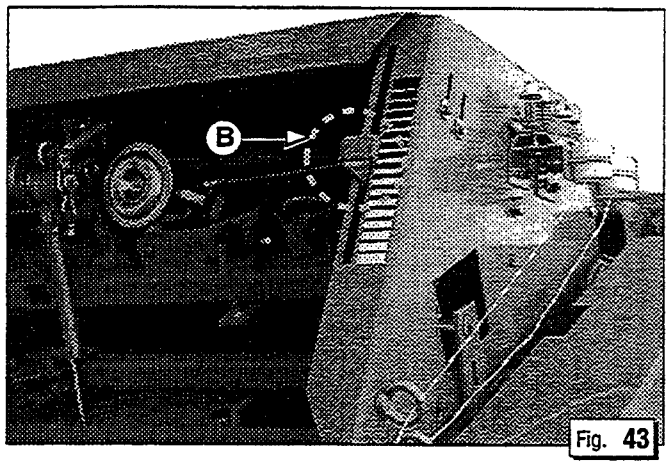
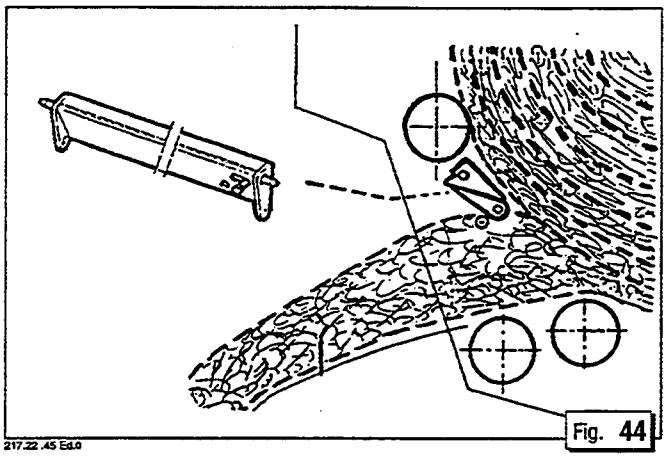


Fig. 43

6.8. SCHWENK-STROHPRESSE

In Abbildung 44 ist die Montage der Strohpresse in der Druckkammer dargestellt.
Sie muß dann angebracht werden, wenn das Stroh sehr trocken ist, sowie zur heißesten Tageszeit, um die Komprimierung zu erleichtern und die Aufnahme bröckeliger Produkte zu gestatten.
Falls zwischen dem Produkt Steine vorhanden sind, wird vom Gebrauch der Strohpresse abgeraten, um eine Beschädigung der Walzen zu vermeiden.
Außerdem daran denken, daß man die Position des Prellbleches kontrollieren muß (siehe Kap. 5.4).


217.22.45 Ed.0
Fig. 44

Die Öffnungskraft der Strohpresse kann erhöht oder reduziert werden. Dazu dreht man an den Muttern **A** der Feder **B** (Abb. 45).

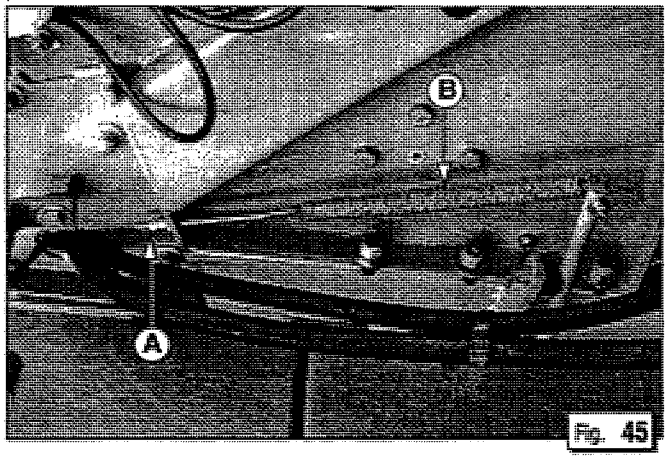


Fig. 45

Wenn man die Strohpresse aus der Arbeitsposition ausbaut, kann man diese hinten an der Presse in Ruhestellung anbringen (siehe Abb. 46).

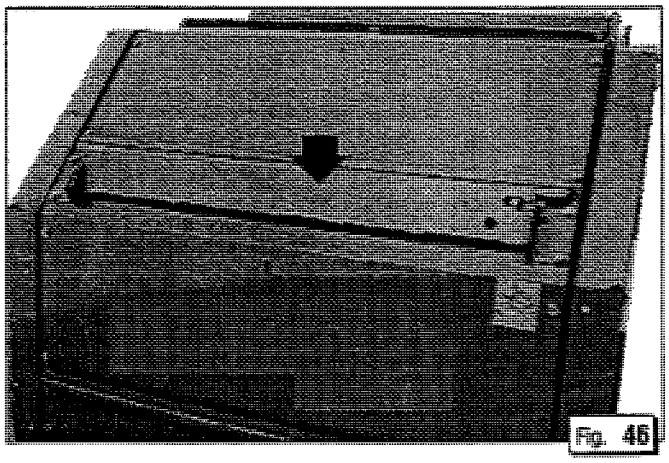


Fig. 46

6.9. PICK-UP - STEUERHEBEL

Die Sicherheitsschraube **B** (Abb. 47) des Pick-up schützt den Pick-up vor eventuellen Überlastungen und für den Fall, daß die Federn am Boden aufstoßen.

Im Falle von Überlastung wird die Schraube **B** geschert, wodurch der Antrieb unterbrochen wird.

Die Zapfwelle sowie den Schleppermotor anhalten.

Den Pick-up von dem angesammelten Produkt befreien.
Die seitliche Abdeckung abnehmen.

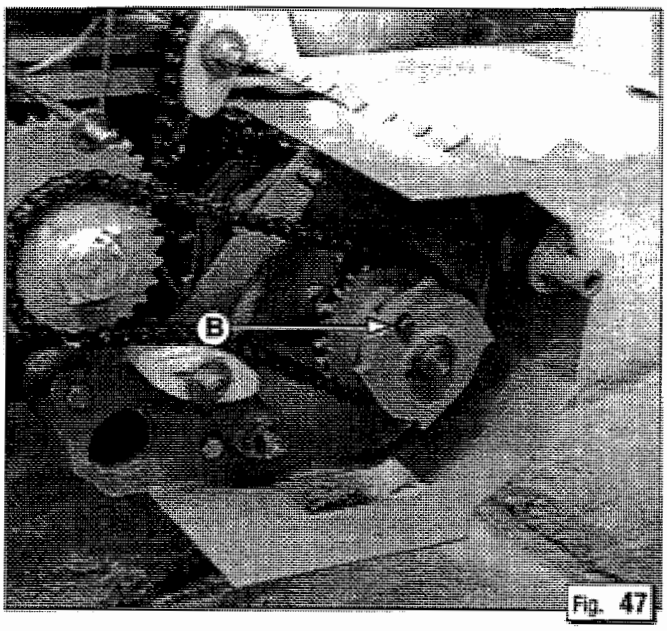


Fig. 47

Für die Bedienung des Pick-up mit unterbrochenem Antrieb verwendet man den am Trittbrett angebrachten Hebel L (Abb. 48).
Den Hebel L am Flansch F einsetzen und manuell gegen

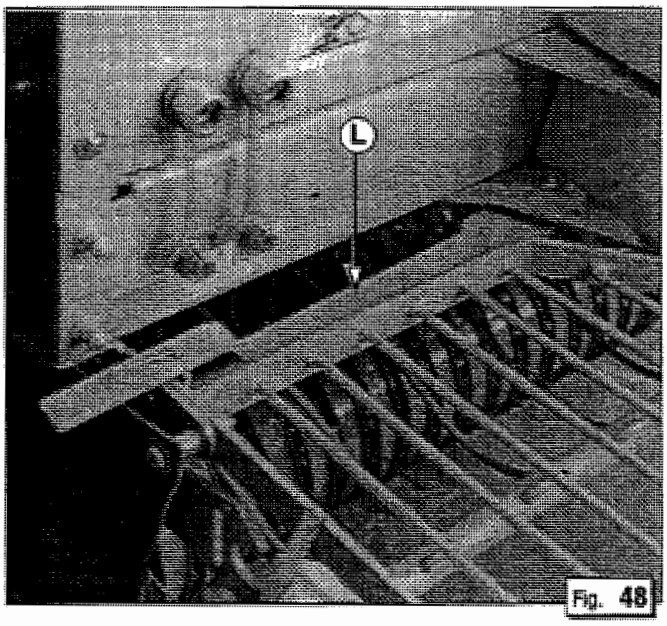


Fig. 48

den Uhrzeigersinn drehen (gleiche Drehrichtung wie Pick-up).

Den Flansch **F** so positionieren, daß die Bohrungen der Buchsen auf den Flansch **F1** ausgerichtet sind. Die Sicherheitsschrauben anbringen.

Folgende Sicherheitsschrauben verwenden:
Standard-Pick-up = M8x40 UNI 5739 R=80 kg/mm² (8.8)
Breit ausgelegter Pick-up: M8x40 UNI 5737 R=80 kg/mm² (8.8)

Die Abdeckung wieder anbringen.

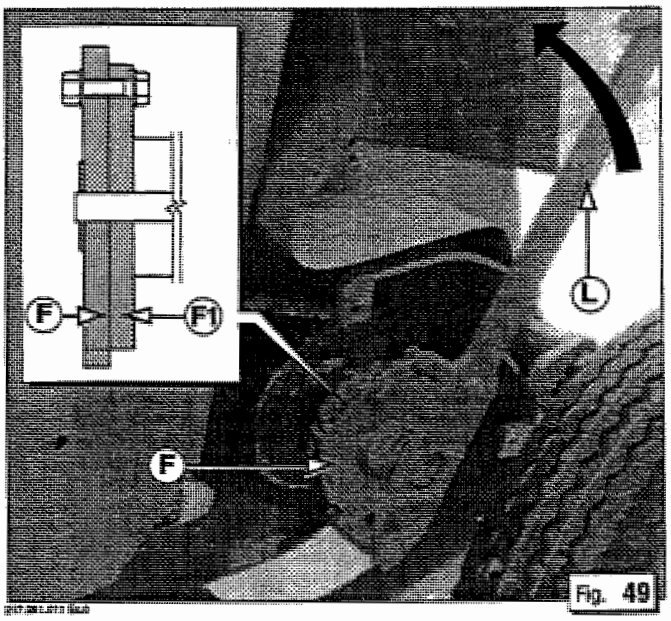


Fig. 49

6.10. AUSLADEN DES BALLENS

Nach Beendigung der Schnur- oder Netzbindung den Rückwärtgang einlegen und 2-3 m zurückfahren, um sich von der Schwade zu entfernen. Die Tür vollständig öffnen und den Ballen drehen, um ihn auszuladen.

ACHTUNG

Sich vergewissern, daß sich in der Nähe der Maschine keine Personen aufhalten. Den Ballen nur auf ebenem Boden abladen.

Schließlich fährt man bis zum Schwadenbeginn vor, schließt die Tür und wartet darauf, daß sich die Haken schließen. Die Position des Zeigers für das Öffnen/ Schließen der Haken kontrollieren, der rechts oben an der Maschine angebracht ist. Schließlich bis zur Schwade vorfahren und die Arbeit wieder aufnehmen. Falls im Falle von speziellen Produkten Schwierigkeiten beim Ausladen des Ballens auftreten sollten, empfiehlt es sich, den Ballen auch während der Öffnung der Tür zu drehen.

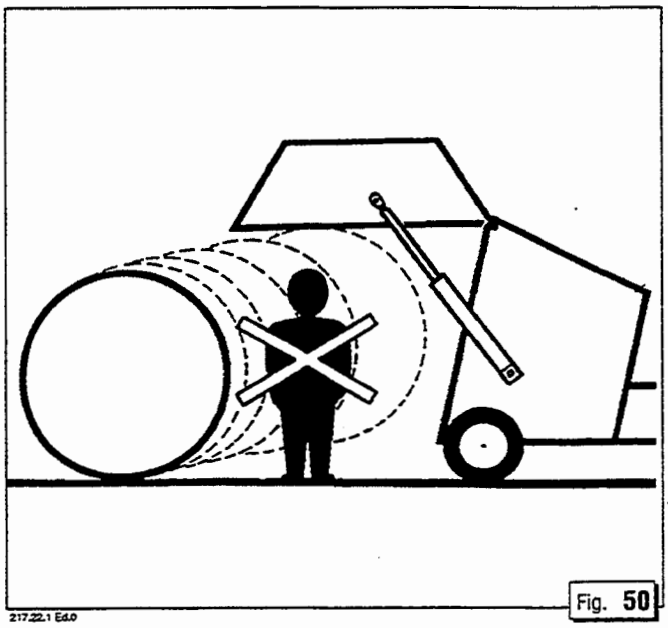


Fig. 50

INFORMATION

Durch die Anbringung des Zubehörteils "Ballenauswerfer" vermeidet man das Rückfahrmanöver. Selbstverständlich darf diese Einrichtung aus Sicherheitsgründen nicht auf Hängen eingesetzt werden.

Auf kleinen Feldern oder falls die Notwendigkeit besteht, das Feld zu räumen, kann man die Ballen während der Bindung an das Feldende fahren (Abb. 51).

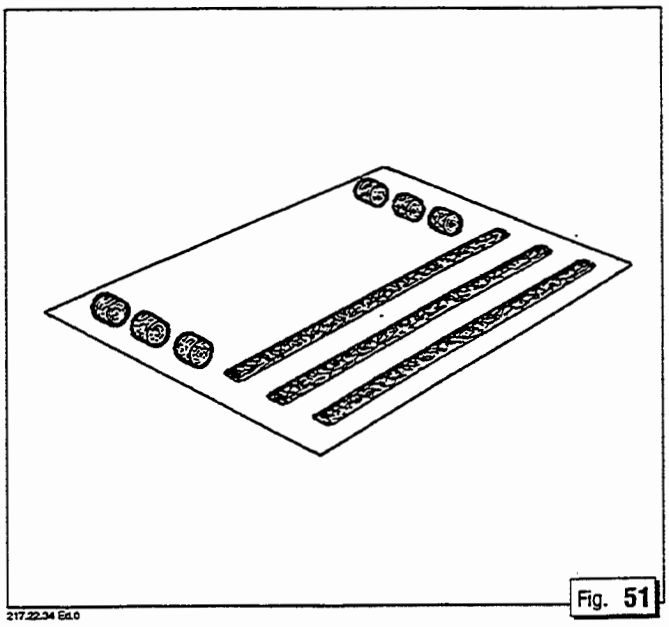


Fig. 51

6.11. ZUBEHÖRTEILE

– **BALLENAUSWERFER (Abb. 52)**
Dient für die Entfernung des Ballens während des Ausladens und für das Schließen der Tür vor dem Abladen ohne Rückwärtsfahren.

Beim Öffnen der Tür wird der Ballen auf die beiden Träger abgelegt und von der Maschine entfernt. Dadurch kann anschließend die Tür geschlossen werden, ohne daß man 2 - 3 m vorfahren muß.

ACHTUNG

Die Ballenauswerfer darf auf starkem Gefälle nicht eingesetzt werden.

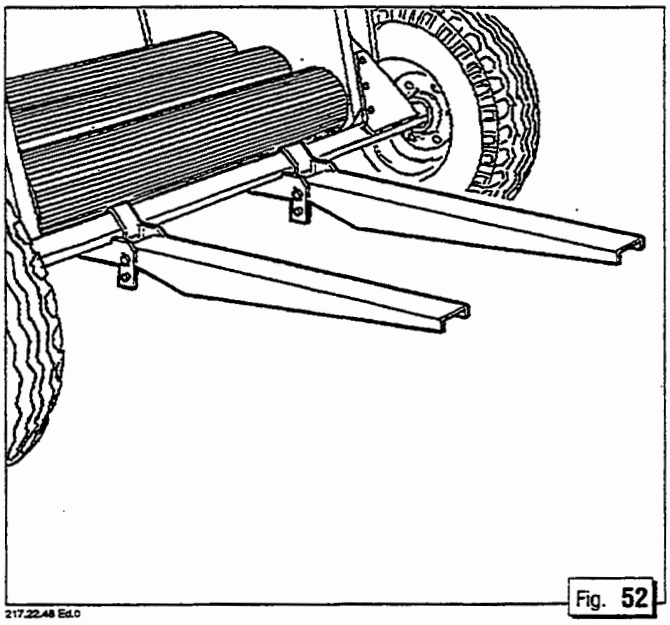


Fig. 52
217.22.48 Ed.0

– **VERLÄNGERUNG DER ZUGÖSE (Abb. 53)**
Dient für das Absenken der Zugöse der Presse in Abhängigkeit von der Schlepperkupplung.

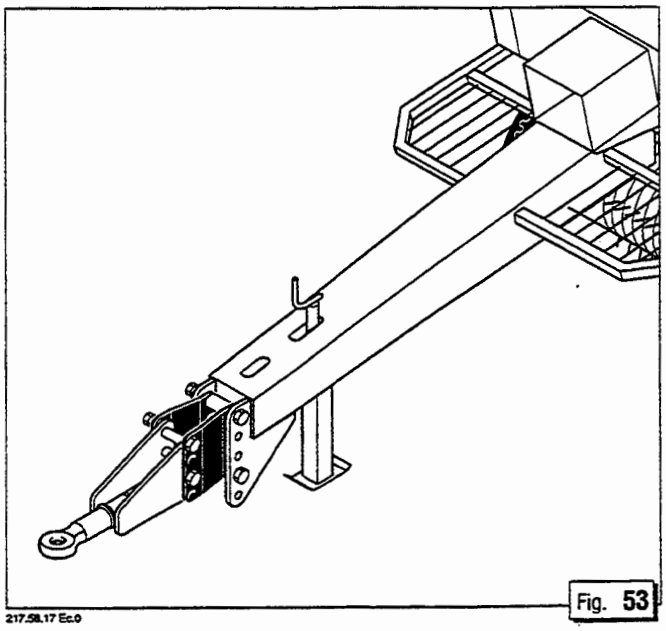


Fig. 53
217.58.17 Ed.0

– **BALLENZÄHLER (Abb. 54)**
Falls es sich als notwendig erweisen sollte, die Ballen zu zählen, kann man einen Ballenzähler **C** (mit Möglichkeit zur Nullstellung) anbringen, der anläuft, sobald die Tür geschlossen wird.

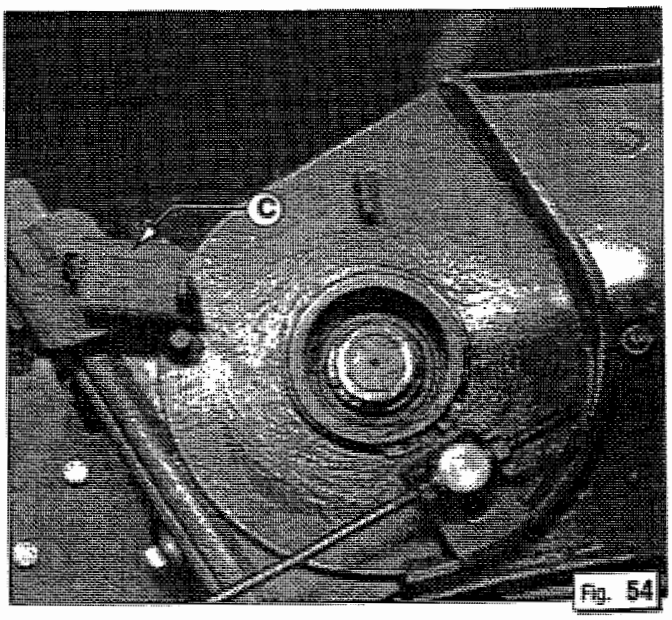


Fig. 54

– KEILE FÜR BEWEGLICHEN TEIL (Abb. 55)
Die Keile vermindern den Ballendruck an den Seiten und erleichtern während des Öffnens der Tür den Ausstoß des Ballens.
Im Falle besonders schwieriger Produkte kann man 4 Keile anstatt 2 anbringen.

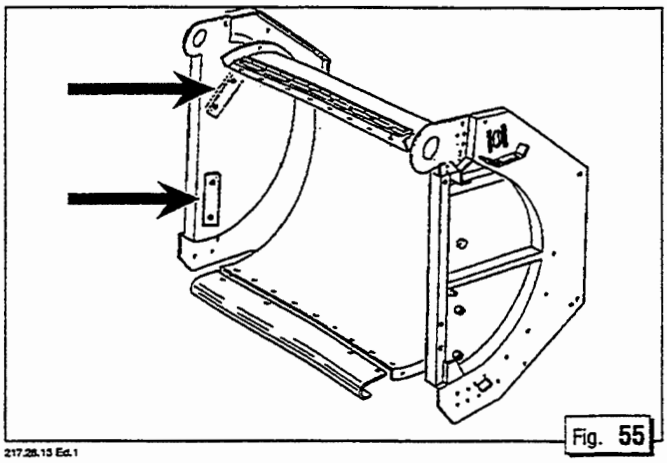


Fig. 55
217.28.13 Ed.1

– PRALLBLECH FÜR KURZE PRODUKTE (Abb. 56)
Dient für das Aufsammeln von kurzen Produkten, wie Stroh, Futter und Maisstengeln.

Wird am vorderen Teil des Pick-up angebracht und muß je nach den Abmessungen der Schwaden reguliert werden.

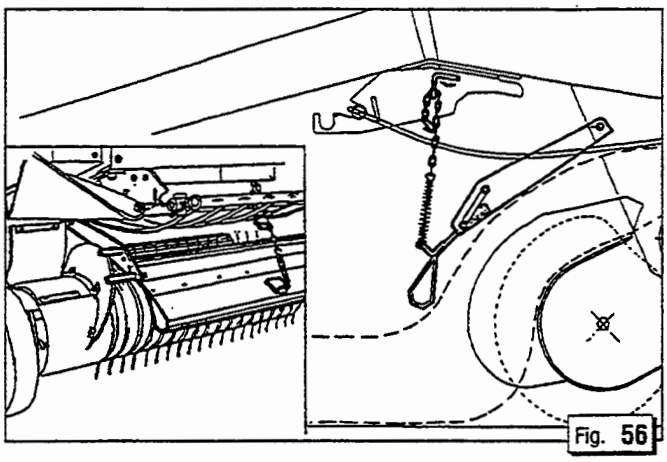


Fig. 56

– ELEKTRISCHE BELEUCHTUNGSANLAGE (Abb. 57)
Unerläßlich für das Fahren in der Nacht und bei schlechter Sicht. Entsprechend den geltenden Vorschriften wird ein 7-poliger Stecker verwendet.
Die Maschine darf die hinten am Schlepper angebrachten Signalisierungs- und Beleuchtungsvorrichtungen auf keinen Fall verdecken. Falls dies der Fall sein sollte, ist die Anbringung der Beleuchtungsanlage an der Presse obligatorisch.

Fig. 57

– DEICHSELVERLÄNGERUNG UND 2-TEILIGE GELENKWELLE FÜR KETTENSCHLEPPER (Abb. 58)
Für den Einsatz der Presse auf hügeligem Gelände wird zur Senkung der Zugöse die Anbringung der Deichselverlängerung sowie der 2-teiligen Gelenkwelle mit Zwischenhalterung empfohlen.

Die regulierbare Zwischenhalterung gestattet eine richtige Unterteilung der Winkel der Gelenkwelle.

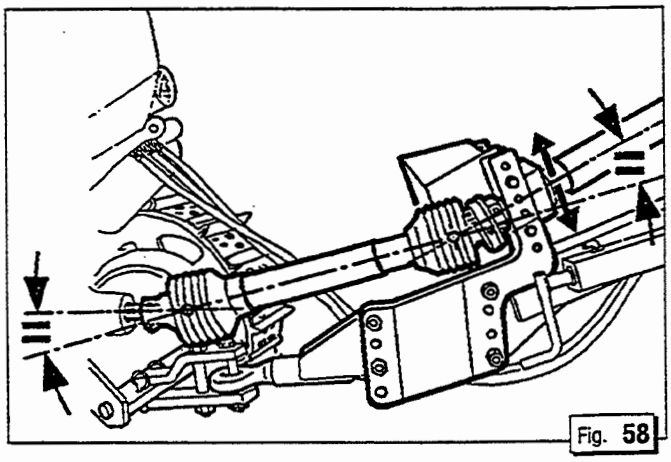


Fig. 58

– **ZUSATZRAD DES PICK-UP (Abb. 59)**
Falls die Presse auf sehr unebenem Boden eingesetzt wird, empfiehlt es sich, das Zusatzrad an der linken Seite zu montieren, um zu vermeiden, daß der Pick-up am Boden aufstößt.

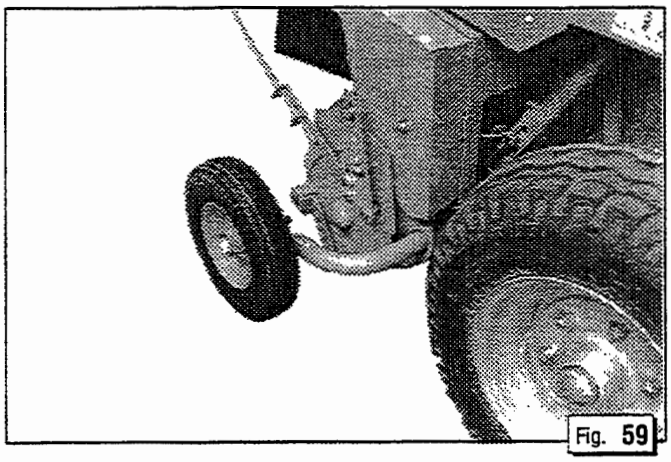


Fig. 59

– **GRÖSSER AUSGELEGTE RÄDER (Abb. 60)**
Falls die Presse auf nachgiebigem Boden oder in hügeligem Gelände mit starkem Gefälle eingesetzt wird, empfiehlt es sich, die größer ausgelegten Räder anzubringen:

– 15,0 / 55 - 17
– 11,5 / 80 - 15

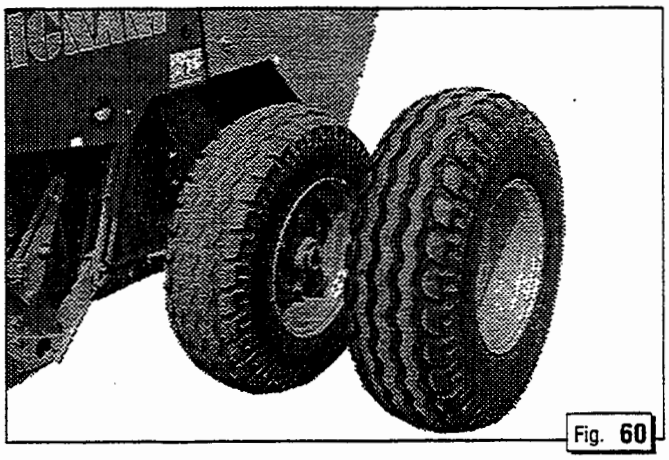


Fig. 60

– **AUTOMATISCHE ZENTRALSCHMIERUNG (Abb.61)**
Mit dieser Anbringung wird die Kettenschmierung automatisch durch die Pressentür jedesmal bei Ausladen des Ballens betätigt.
Während der Schließphase saugt die Pumpe Öl aus dem Behälter an; während der Öffnungsphase wird das Öl an die Dosierer verteilt.
Den am Behälter angegebenen Öltyp verwenden:

– 20W SAE
ISO VG 46
ISO VG 68

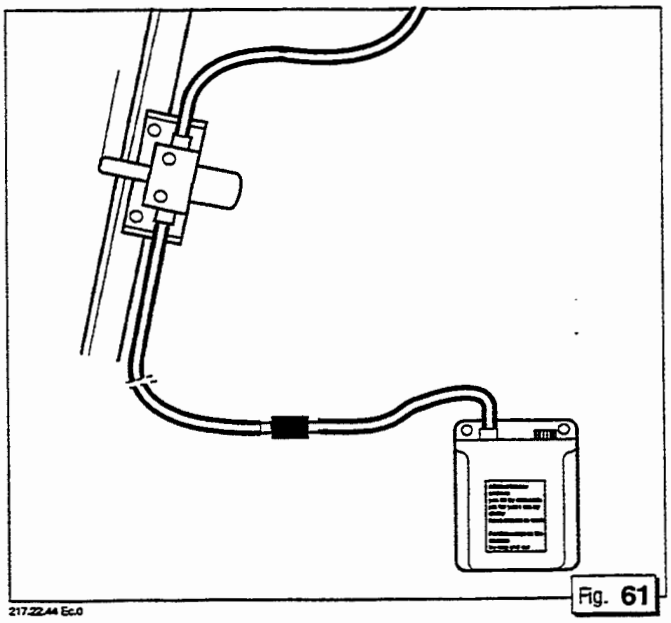


Fig. 61
217.22.44 Ec.0

6.12. MITGELIEFERTE TEILE

A - Sicherheitsschrauben für Kardanantrieb M8x60 UNI 5737 R=80 kg/mm² (8.8) (siehe Kap. 2.7)

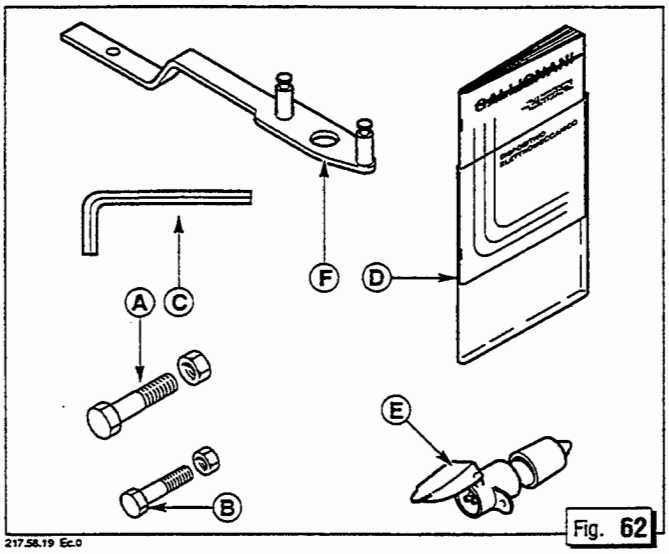
B - Sicherheitsschrauben für Pick-up: Standard M6x35 UNI 5737 R=80 kg/mm² (8.8) breit ausgelegter Pick-up M8x40 UNI 5739 R=80 kg/mm² (8.8)

C - Inbusschlüssel für die Stellschrauben der Druckfedern für die Walzen der Netz-Bindevorrichtung (Rotomec)

D - Gebrauchs- und Wartungshandbuch (Abb. 62)

E - 3-polige Universalbuchse

F - Schlüssel für Pick-up. Bei Verwendung des Schlüssels diesen nur gegen den Uhrzeigersinn drehen (Drehrichtung des PICK-UP).



217.58.19 Ed.0
Fig. 62

– KLÖTZE ZUR BLOCKIERUNG DER RÄDER (Abb. 63)
Sich immer vergewissern, daß die Maschine stabil steht, bevor man sie vom Schlepper abkoppelt.
Falls Zweifel in Hinblick auf die Standfestigkeit bestehen bzw. für den Ausbau der Räder diese immer anhand der Klötze blockieren.

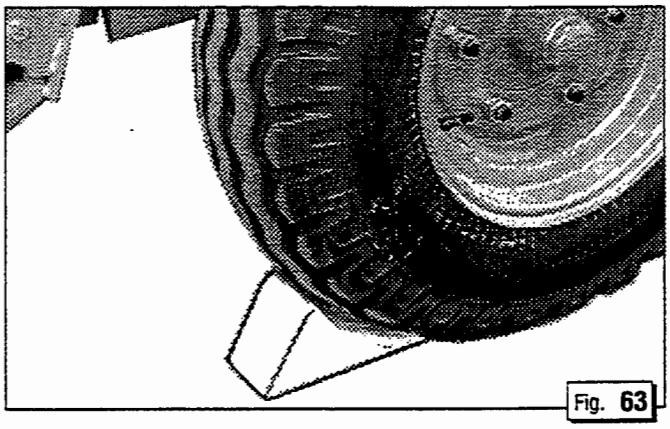
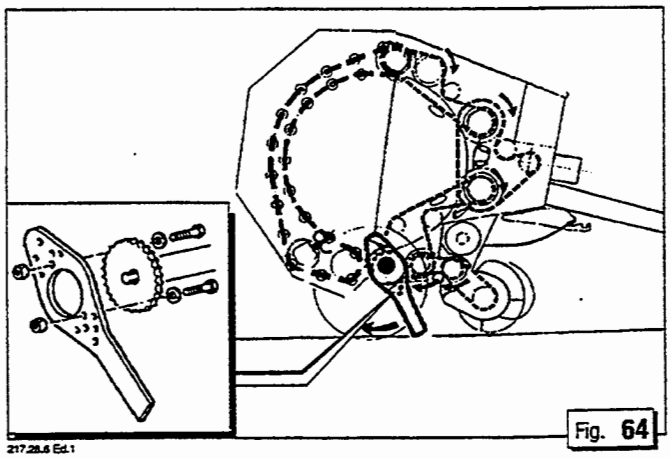


Fig. 63

– SCHLÜSSEL ZUM AUSBAU DER MIT NOCKEN BEFESTIGTEN ZAHNRÄDER (Abb. 64)
Für das Lösen der mit Nocken befestigten Zahnräder den Schlüssel mit einem entschiedenen Schlag im Uhrzeigersinn drehen, nachdem man die Walze von innen her blockiert hat und die Nutmutter am Wellenende abgenommen hat.
Die Anleitungen in Kap. 9.2 aufmerksam befolgen.


217.28.6 Ed.1
Fig. 64

– STANGE (DURCHMESSER 10 MM) FÜR DAS ABSTÜTZEN DER WALZEN IN DER MITTE (Abb. 65)
Die Stange erleichtert die Zentrierung der Befestigungsbohrungen an den Haltern links an der Maschine.

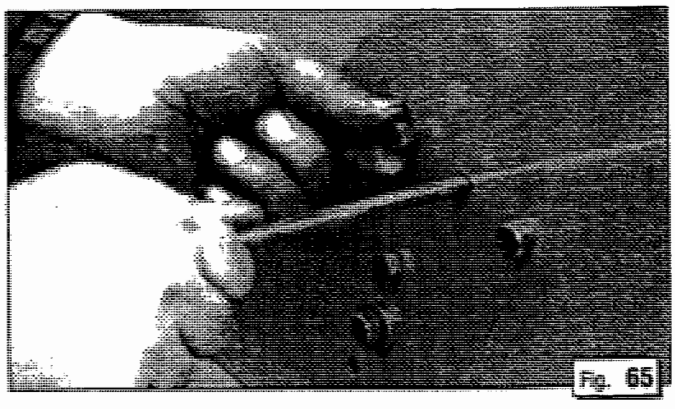


Fig. 65

7.1. GENERELLE VORSCHRIFTEN FÜR DIE WARTUNG

ACHTUNG

Vor der Durchführung von Wartungseingriffen muß man das vorliegende Handbuch unbedingt vollständig durchgelesen haben.

Vor der Durchführung von Wartungseingriffen oder Reparaturen den Schleppermotor abstellen und den Zündschlüssel abziehen. Die Zapfwelle abschalten.

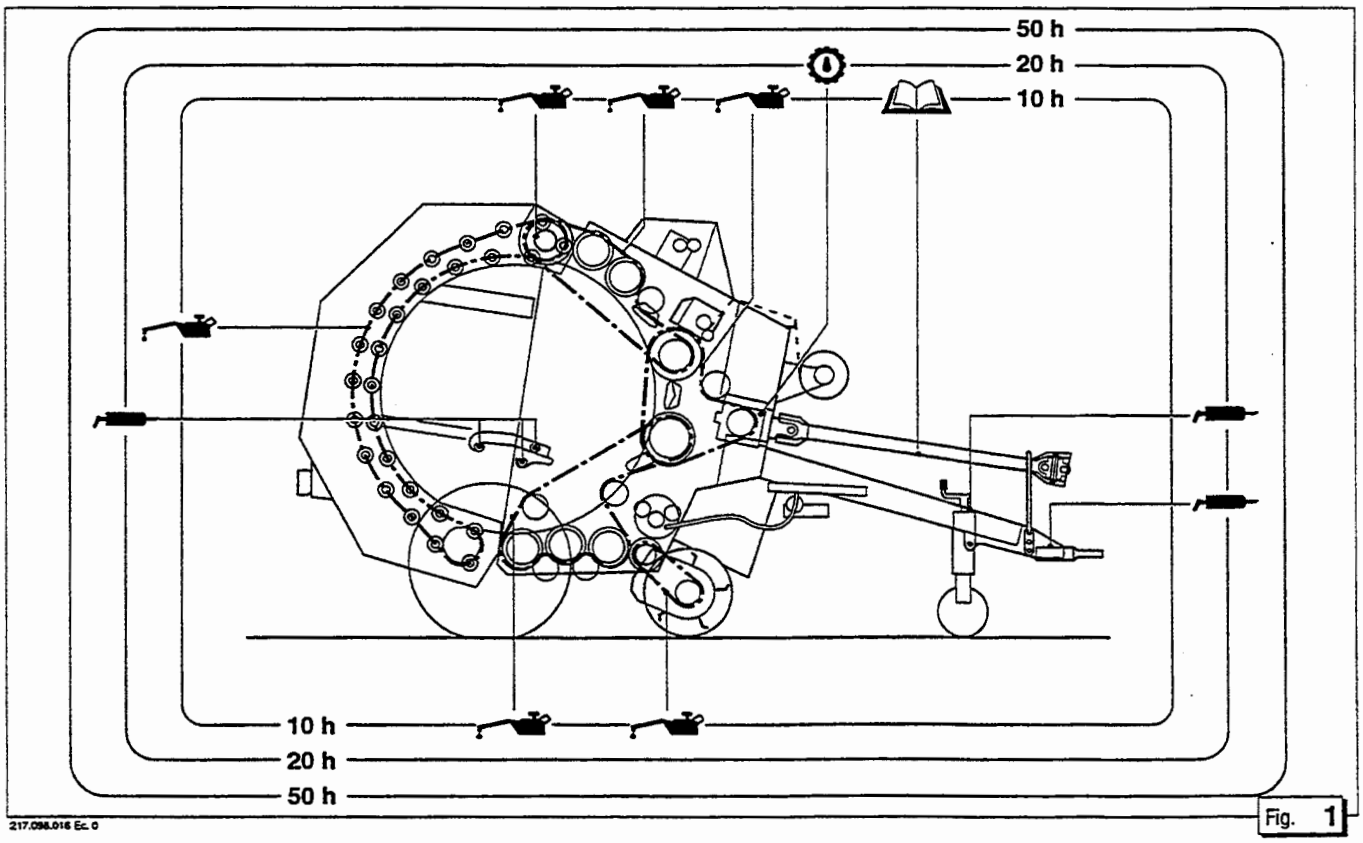
Für die Durchführung von Wartungseingriffen bei geöffneter Tür die dafür vorgesehenen Feststellvorrichtungen an den Hydraulikzylindern anbringen.

Das Hydrauliköl des Schleppers sauber halten, um die Hydraulikanlage der Presse nicht zu beschädigen.
Die Schutzabdeckungen nicht öffnen oder abnehmen, wenn sich die Presse in Betrieb befindet.

INFORMATION

Eine richtige und konstante Schmierung hält die Presse in einwandfreiem Zustand.

7.2. SCHMIERUNGSPROGRAMM



217.098.016 Ec. 0

Fig. 1

Legende:

- SAE-Universalschmierfett
- SAE 30 Öl
- SAE 90 EP Getriebeöl
- Die diesbezügliche Dokumentation in der Beilage konsultieren.

7.3. GELENKWELLE - SCHMIERUNG (Abb. 2)

Alle 10 Stunden die Gelenkkreuze mit Universalschmierfett schmieren.
Alle 20 Stunden die Teleskoprohre schmieren.
Alle 40 Stunden die Buchsen der Schutzvorrichtung schmieren.

Die mit der Gelenkwelle mitgelieferten Anleitungen aufmerksam durchlesen.

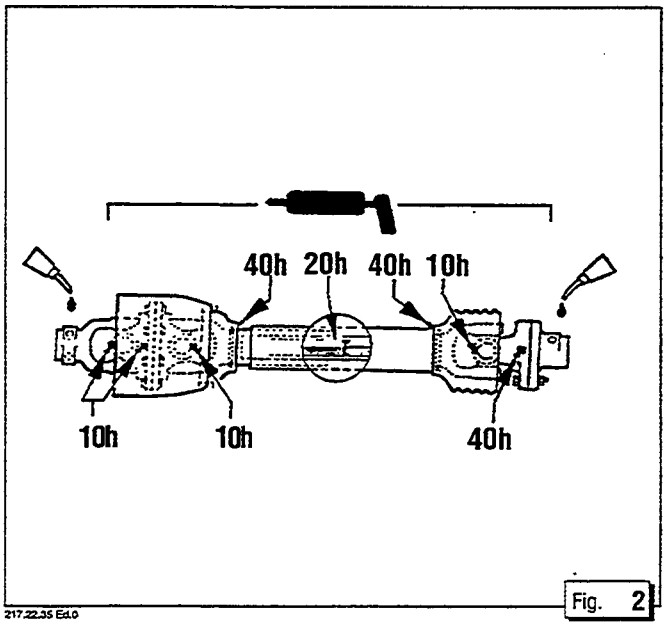


Fig. 2
217.22.35 Ed.0

7.4. UNTERSETZUNGSGETRIEBE - SCHMIERUNG (Abb. 3)

Nach den ersten 20-30 Arbeitsstunden den Ölstand im Gehäuse des Untersetzungsgetriebes über die Schraube **A** kontrollieren. Nach Saisonende das verbrauchte Öl auswechseln. Dieses dazu über die Ablaßschraube **B** auslassen und das neue Öl über die Füllschraube **C** einfüllen.

SAE 90 EP Öl verwenden.
Ölmenge 2,3 l

ACHTUNG

Das Altöl in einem Behälter aufbewahren.
DIE UMWELT NICHT VERSCHMUTZEN.
Nicht zuviel Öl einfüllen, um Störungen und ein gefährliches Ansteigen der Betriebstemperatur zu vermeiden.

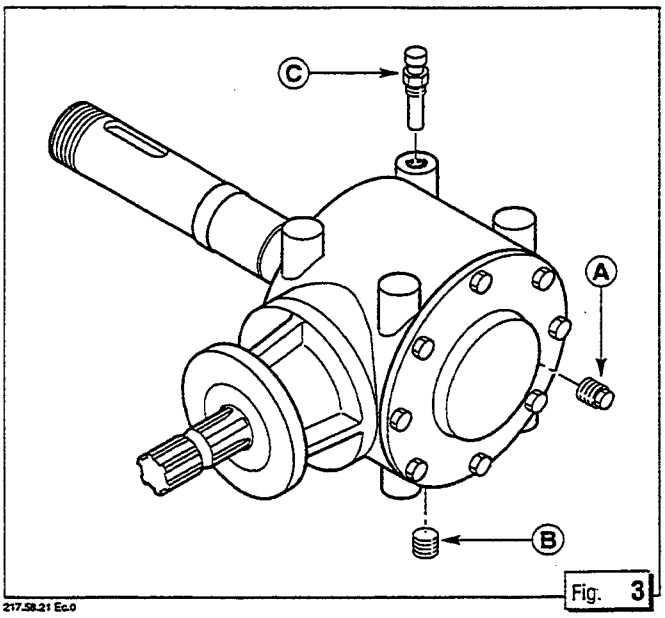


Fig. 3
217.58.21 Ed.0

7.5. AUTOMATISCHE ZENTRALSCHMIERUNG

Mit dieser Anbringung wird die Kettenschmierung durch die Pressentür automatisch betätigt.

- **Positionierung der Pumpe (Abb. 4)**
  Die Pumpe **A** am dafür vorgesehenen Halter so anbringen, daß der Kolben über die Seitenwand mindestens **5 mm** bis max. **10 mm** vorsteht. Dieser Überstand stellt den Hub dar, den der Kolben zurücklegt.

Das Öl im Behälter reicht aus für:
Kolbenhub: .....10 mm 300 BALLEN
Kolbenhub: .....5 mm 600 BALLEN

Für das Füllen des Behälters **B** eines der folgenden Öle verwenden:
– 20 W SAE
– ISO VG 46
– ISO VG 68

Die Ölmenge im Behälter beträgt ca. 2 l.

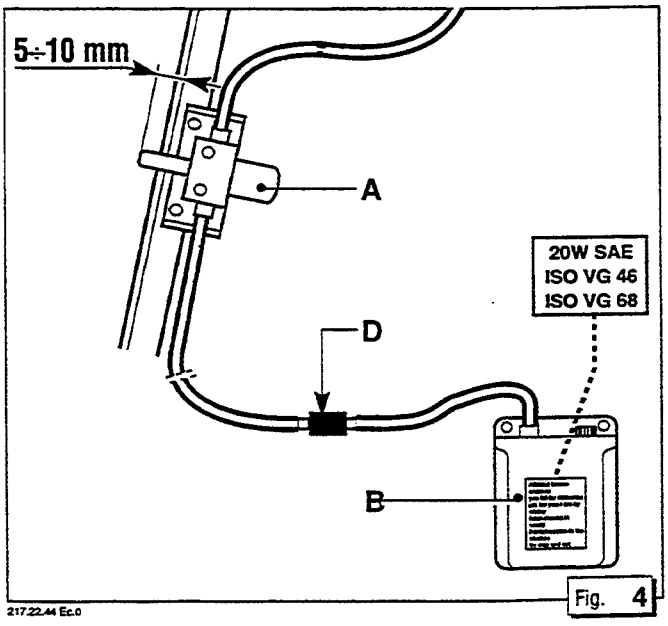
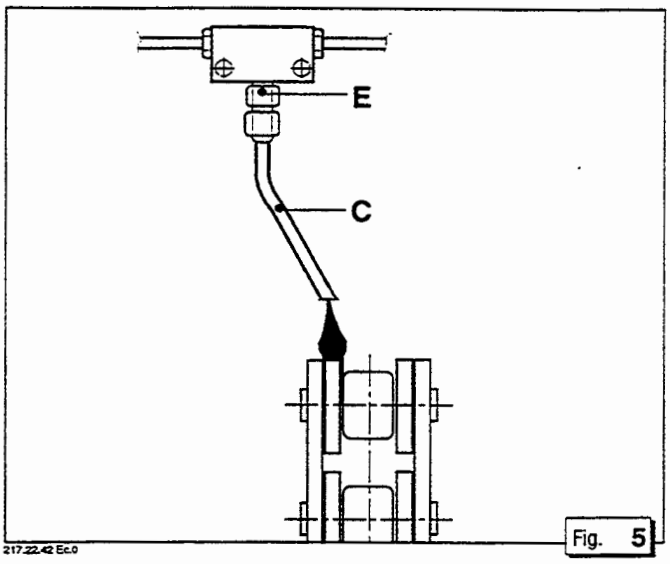


Fig. 4
217.22.44 Ed.0

Die Tür öffnen und schließen, bis die Anlage gefüllt ist. Schließlich kontrollieren, ob das Öl austritt sowie die exakte Position der Abtropfleitungen. Die Leitungen **C** ausrichten, bis das heraustropfende Öl zwischen die Kettenplatten fällt. Auf diese Weise werden der Bolzen sowie die Buchse geschmiert (Abb. 5).



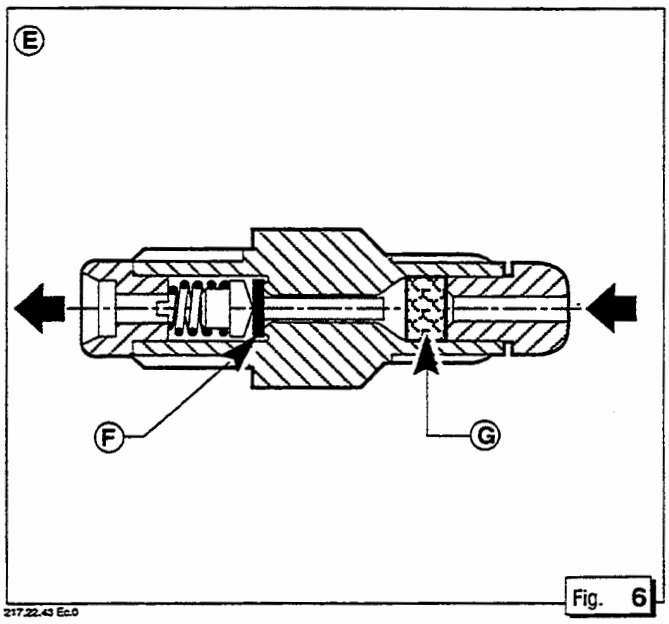
217.22.42 Ec.0
Fig. 5

– Wartung

Der Filter **D** (Abb. 4) gestattet einen einwandfreien Betrieb der Anlage. Kontrollieren und auswechseln, falls er verschmutzt ist.

Die Dosierer **E** sind mit Rückschlagventil **F** und porösem Filter **G** ausgestattet. Falls das Öl nicht aus den Leitungen **C** (Abb. 5) austreten sollte, die Funktion der Dosierer kontrollieren und die eventuell verstopften Dosierer auswechseln.

Regelmäßig den Ölstand im Inneren des Behälter **B** kontrollieren (Abb. 4).
Während des Nachfüllens darauf achten, daß kein Staub in den Behälter gelangt.
Ausschließlich das vom Hersteller empfohlene Öl verwenden (siehe Kap. 7.5.).



217.22.43 Ec.0
Fig. 6

7.6. KONTROLLEN UND EINSTELLUNGEN

ACHTUNG

Den Zapfwellenanschluß unterbrechen.

Die Spannung der Antriebsketten kontrollieren. Dazu geht man wie folgt vor:

- Die rechten Schutzabdeckungen der Maschine öffnen.
- Die Hauptkette **A** stellt man an der Spannvorrichtung **B** ein.
- Für die Regulierung der anderen Ketten verwendet man die Spannvorrichtungen **C**.

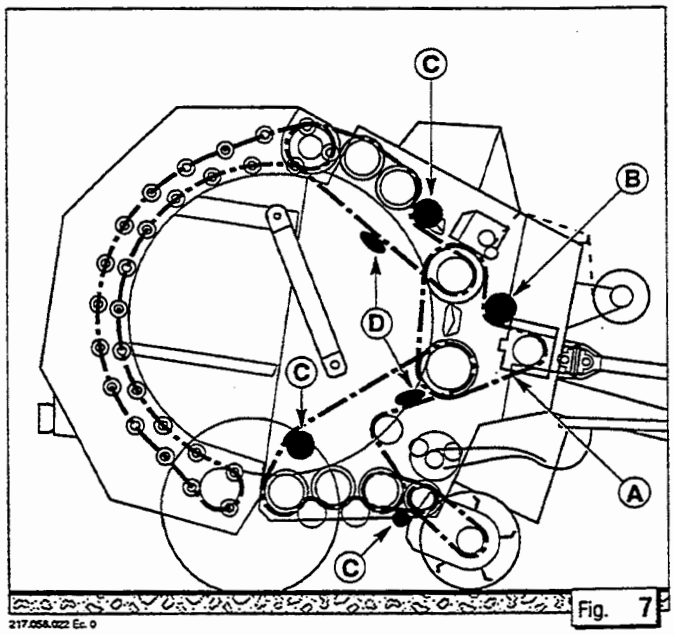
ACHTUNG

Die Ketten nicht zu stark spannen, da ansonsten Störungen am Antrieb auftreten könnten.

ACHTUNG

Eine regelmäßige Schmierung der Ketten verlängert deren Lebensdauer.

- Die Gleitklötze **D** werden nicht für das Spannen der Ketten verwendet. Sie verhindern eventuelle Vibrationen an der Kette.



217.058.022 Ec. 0
Fig. 7

7.7. SCHNUR-BINDEVORRICHTUNG - WARTUNG

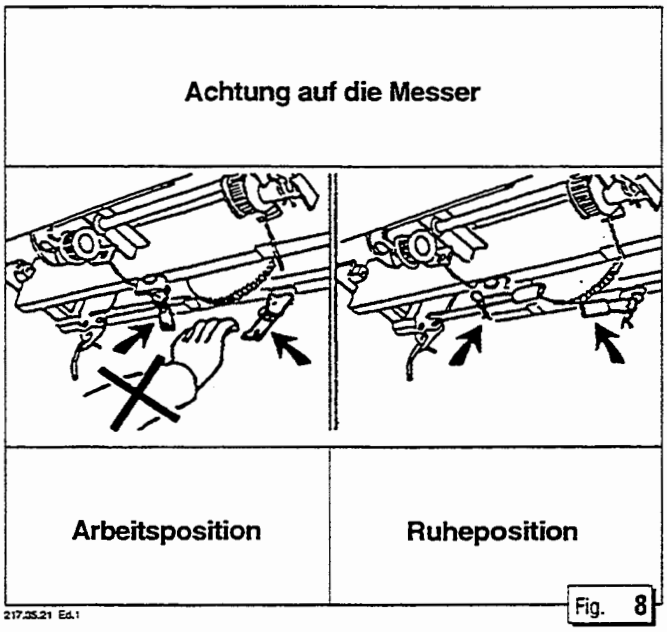
WARNUNG

Die Messer der Schnur-Bindevorrichtung ungefährlich machen, bevor man Eingriffe an der Bindevorrichtung vornimmt (siehe Abbildung 8).
Handschuhe und Arbeitsbrillen verwenden.

Regelmäßig die Messer der Bindevorrichtung kontrollieren und auswechseln, falls sie verschlissen sind.

Regelmäßig die elektrische Anlage der Bindevorrichtung kontrollieren und sich vergewissern, daß alle Teile einwandfrei funktionieren.

Mit einem Druckluftstrahl regelmäßig die Bindevorrichtung reinigen, um Störungen zu vermeiden.



217.35.21 Ed.1 Fig. 8

7.8. NETZ-BINDEVORRICHTUNG - WARTUNG

WARNUNG

Vor Eingriffen an der Bindevorrichtung das Messer ausschalten.

Regelmäßig die Messer der Bindevorrichtung kontrollieren und auswechseln, falls sie verschlissen sind.

Regelmäßig die Netz-Mitnahmewalzen reinigen.

7.9. KONTROLLE ZU SAISONENDE IN DER WERKSTATT

ACHTUNG

Für die Durchführung der ordentlichen Wartung muß der Schlepper stillstehen und die Zapfwelle abgeschaltet sein. Die außergewöhnliche Wartung sowie Reparaturen müssen in einer entsprechend ausgerüsteten Werkstatt durchgeführt werden.

Zu Saisonende muß man die Maschine reinigen und kontrollieren. Dabei die nachstehend angeführten Ratschläge befolgen:

- Den Wasserstrahl nicht direkt auf die Lager der Walzen sowie auf die Schutzabdeckungen der Lager richten. Die Walzenlager sowie die Lagersitze würden so sehr schnell verschleißen.
- Die Maschine innen und außen reinigen.
- Jegliche Produktreste entfernen.
- Die Kette mit Dieselöl gründlich reinigen. Wenn sie vollständig trocken sind, reichlich schmieren.
- Eventuell beschädigte Teile auswechseln.

- Die verschiedenen Lager einer generellen Kontrolle unterziehen.
- Die Gelenke und Scharniere schmieren.
- Die Schrauben der verschiedenen Reguliervorrichtungen mit Schmierfett schützen.
- Kontrollieren, ob sich die Lager der Walzen in einwandfreiem Zustand befinden. Dazu die normalen Kontrollwerkzeuge verwenden. Geräuschvolle Lager auswechseln, um Verklemmungen bzw. ein Festfressen während der Arbeit mit dem Risiko von Überhitzungen oder Brandgefahr zu vermeiden.
- Eventuelle Ersatzteilbestellungen aufgeben.
- Die Maschine an einem trockenen und geschützten Ort abstellen.

INFORMATION

Bevor man die Maschine wieder in Betrieb nimmt, alle erforderlichen Kontrollen und Einstellungen durchführen.
Es empfiehlt sich, die Maschine einige Tage vorher vorzubereiten, um unnötige Verzögerungen oder Störungen zu vermeiden.

8.1. STÖRUNGEN: URSACHEN UND BEHEBUNG

Aufgrund der unterschiedlichen Arbeitsbedingungen ist es nicht möglich, präzise Regeln für die Behebung aller möglichen Störungen zu geben. Die Bodenbeschaffenheit, die Zusammensetzung und Form der Schwaden, das Vorhandensein von nicht geschnittenem Produkt, übermäßig feuchte Strohschichten, der nicht richtige Gebrauch der Presse durch unerfahrene oder nicht richtig geschulte Personen, eine zu hohe Arbeitsgeschwindigkeit sowie auch eine fehlende Wartung der Presse können Betriebsstörungen zur Folge haben. In schwerwiegenden Fällen, in denen Sie die Störungsursache auch nach Konsultation des vorliegenden Handbuchs nicht finden, wenden Sie sich an den zuständigen Pöttinger-Kundendienst.
Nachstehend ist ein Verzeichnis einiger möglicher Störungen und deren jeweilige Behebung angeführt.

8.2. GENERELLE SCHWIERIGKEITEN

Störung

UNREGELMÄSSIGES AUFSAMMELN DES PRODUKTS

Ursache
Pick-up zu hoch
Behebung
Die Position des Seitenrades des Pick-up berichtigen (Kap. 5.2).

Ursache
Aufhängung des Pick-up nicht richtig
Behebung
Die Tragfeder einstellen (Kap. 5.2).

Ursache
Einstellung des Prallblechs entspricht nicht den Schwadenabmessungen
Behebung
Das Prallblech entsprechend dem Schwadenvolumen einstellen (Kap. 5.4).

Störung

FESTSETZEN DER PRESSE AN DER ZUFÜHRÖFFNUNG

Ursache
Schwade zu groß oder unregelmäßig
Behebung
Die Schwadenabmessung berichtigen (Kap. 6.1).

Ursache
Vorfahrt zu schnell
Behebung
Die Vorfahrgeschwindigkeit reduzieren (Kap. 6.2).

Ursache
Prallblech des Pick-up zu hoch eingestellt
Behebung
Das Prallblech niedriger stellen (Kap. 5.4).

Ursache
Aufsammeln der Schwade an den Seiten zu stark
Behebung
Mit dem Schlepper richtig vorfahren (Kap. 6.2).

Ursache
Drehzahl der Zapfwelle zu niedrig
Behebung
Die Drehzahl der Zapfwelle erhöhen.

Störung

DIE KOMPRIMIERUNGSKAMMER BLEIBT NICHT GESCHLOSSEN.

Ursache
Die seitlichen Haken sind nicht an den seitlichen Rollen der Tür eingehakt.
Behebung
Nach Schließen der Tür warten, bis sich die Haken schließen, bevor man die hydraulische Steuerung losläßt (Kap. 6.7). Gegendrücke im Hydraulikkreislauf, die die Zylinder bewegen könnten, vermeiden.

Ursache
Produktreste zwischen dem festen Teil und der Tür verhindern eine perfekte Schließung
Behebung
Die Produktreste beseitigen.

Störung

HAKEN NICHT SYNCHRONISIERT

Ursache
Kipphebel nicht eingestellt
Behebung
Die Kipphebelhalterungen einstellen (Kap. 5.8).

Störung

ANTRIEB ZU GERÄUSCHVOLL

Ursache
Ketten locker
Behebung
Die Kettenspanner entsprechend einstellen (Kap. 7.6).

8.2.1 Ballenqualität

Störung

BALLEN ZU LEICHT

Ursache
Druck nicht richtig eingestellt.
Behebung
Den Druck regulieren (Kap. 5.8).

Ursache
Schwade zu groß
Behebung
Die Schwadenabmessungen reduzieren (Kap. 6.1).

Ursache
Vorfahrgeschwindigkeit zu hoch
Behebung
Die Vorfahrgeschwindigkeit reduzieren (Kap. 6.2).

Ursache
Drehzahl der Zapfwelle zu niedrig
Behebung
Die Drehzahl der Zapfwelle erhöhen.

Störung

BALLEN ZU SCHWER

Ursache
Schwade zu klein
Behebung
Die Schwadenabmessungen erhöhen (Kap. 6.1).

Ursache
Vorfahrgeschwindigkeit zu langsam
Behebung
Die Vorfahrgeschwindigkeit erhöhen (Kap. 6.2).

Ursache
Betriebsdruck zu hoch eingestellt
Behebung
Den Bedriebsdruck reduzieren (Kap. 5.8).

Störung

KONISCH GEFORMTE BALLEN

Ursache
Übermäßige Zuführung an einer Seite
Behebung
Mit der Presse an der Schwade richtig vorfahren (Kap. 6.2).

Störung

BALLEN MIT FASSFORM

Ursache
Zu häufige Fahrtabweichungen mit zu starker Zuführung in der Mitte

Behebung
Mit der Presse an der Schwade richtig vorfahren.
Die Zuführung an den Seiten erhöhen (Kap. 6.2).

Störung

BALLENOBERFLÄCHE MIT ZERHÄCKSELTEM UND BREITGEDRÜCKTEM STROH

Ursache
Stroh zu trocken

Behebung
Zur weniger heißen Tageszeit aufsammeln.

Ursache
Betriebsdruck zu hoch

Behebung
Den Druck reduzieren (Kap. 5.8).

Ursache
Drehzahl der Zapfwelle zu hoch

Behebung
Die Drehzahl auf 350-450 U/min reduzieren. Ein Drehen im Leerlauf vermeiden.

Störung

AN DEN MASCHINEN MIT BREIT AUSGELEGTEM PICK-UP ARBEITEN DIE SEITLICHEN SCHNECKEN NICHT.

Ursache
Schwade zu schmal

Behebung
Abwechseln rechts und links vorfahren, bis die Schnecken die Schwade seitlich komprimieren.

Störung

DER BALLEN LÖST SICH AUF, WENN ER AUS DER BALLENKAMMER KOMMT.

Ursache
Stroh zu trocken. Betriebsdruck zu hoch

Behebung
Den Druck reduzieren (Kap. 5.8).

Ursache
Der Ballen hält dem Bindungsdruck nicht stand. Drehzahl der Zapfwelle zu hoch.

Behebung
Die Drehzahl der Zapfwelle reduzieren.

8.3. 2-SCHNUR-BINDEVORRICHTUNG

Störung

DIE SCHNUR WIRD NICHT VON DEM SICH DREHENDEN BALLEN AUFGENOMMEN.

Ursache
Schnur-Spannbacke zu stark eingestellt. Die Schur gleitet nicht und reißt.

Behebung
*Die Spannbacken **M1** oder **M2** lockern (Kap. 6.5).*

Ursache
Druckfedern der Walzen **R1-R2** gebrochen. Die Schnur wird nicht die Komprimierungskammer eingeführt.

Behebung
Die beschädigten Federn auswechseln.

Störung

DIE SCHNUR WIRD NICHT GESCHNITTEN.

Ursache
Die Messer schneiden nicht.

Behebung
Die Messer auswechseln oder nachschleifen.

Störung

DIE SCHNUR WIRD VOM BALLEN AUFGENOMMEN, ABER DIE WAGEN BEWEGEN SICH NICHT.

Ursache
Spannbacke sitzt locker auf der Schnur **F1**, die über die Riemenscheibe läuft.

Behebung
*Den Druck der Spannbake **M1** regulieren. Gegebenenfalls erhöhen (Kap. 6.5).*

Ursache
Spannbacke verschlissen

Behebung
*Die Spannbacke **M1** auswechseln (Kap. 6.5).*

Ursache
Die Befestigungsschraube der Riemenscheibe ist locker.

Behebung
Die Befestigungsschraube festziehen (Kap. 6.5).

Ursache
Schnur nicht mit 1,5 Umdrehungen um die Riemenscheibe gewickelt

Behebung
*Die Schnur **F1** richtig um die Riemenscheibe wickeln (Kap. 6.5).*

Störung

DIE SCHNUR TRITT SEITLICH AUS DEM BALLEN HERAUS.

Ursache
Faßform des Ballens
Behebung
Fehlen des Produkts an den Seiten.
Die Rundballenpresse richtig fahren.

Ursache
Seitliche Schnurführungen nicht eingestellt.
Behebung
Die Schnurführung zur Mitte hin ausrichten (Kap. 6.5).

Ursache
Stroh sehr trocken und zu stark komprimiert. Die Schnur findet keinen Halt und lockert sich.
Behebung
Den Druck reduzieren. Zur weniger heißen Tageszeit aufsammeln. Die Drehzahl der Zapfwelle reduzieren.

Ursache
Spannbacken zu locker oder verschlissen (**M1** und **M2**).
Behebung
Die Spannbacken einstellen und gegebenenfalls auswechseln, falls sie verschlissen sind (Kap. 6.5).

8.4. NETZ-BINDEVORRICHTUNG (ROTOMEC)

Störung

BEI DRÜCKEN DER TASTE (6.6) DREHEN SICH DIE WALZEN DER BINDEVORRICHTUNG, ABER DAS NETZ WIRD NICHT VON DER SPULE ABGESPULT.

Ursache
Spule wird zu stark gebremst.
Behebung
Den Druck der Bremse auf die Spule reduzieren (Kap. 6.6.).

Ursache
Netz mit breiten Maschen
Behebung
Netz mit dichten Maschen verwenden (Kap. 6.6).

Ursache
Druck zwischen den Walzen zu gering
Behebung
Den Druck erhöhen. Dazu die Schrauben um 1-2 mm anziehen (Kap. 6.6).

Störung

BEI DRÜCKEN DER TASTE (6.6) DREHEN SICH DIE WALZEN DER BINDEVORRICHTUNG NICHT, DAS NETZ WIRD NICHT VON DER SPULE ABGESPULT.

Ursache
Der Riemen der Steuerung der Bindevorrichtung rutscht auf der Riemenscheibe durch.
Behebung
Kontrollieren. Falls er verschlissen oder länger geworden ist, auswechseln.

Ursache
Walzen der Bindevorrichtung blockiert.
Behebung
Die Walzen kontrollieren und die Ursache für die Blockierung beseitigen. Die Walzen müssen sich unbehindert drehen (Kap. 6.6).

Ursache
Druckfedern zu stark zusammengedrückt
Behebung
Die Federn einstellen (Kap. 6.6).

Störung

DIE ANTRIEBSSCHEIBE DREHT SICH NICHT UNBEHINDERT GEGEN DEN UHRZEIGERSINN BEI GELOCKERTEN RIEMEN ODER DREHT SICH LOSE IM UHRZEIGERSINN.

Ursache
Bruch des Freilaufs an der Riemenscheibenhalterung
Behebung
Den Freilauf auswechseln.

Störung

DAS NETZ ZIEHT SICH WÄHREND DER BALLENUMWICKLUNG ZU STARK ZUSAMMEN.

Ursache
Netzverlauf nicht eingehalten
Behebung
Das Netz richtig in die Bindevorrichtung einlegen (Kap. 6.6).

Ursache
Spulenbremse nicht eingestellt
Behebung
Richtig einstellen (Kap. 6.6).

Ursache
Netz mit breiten Maschen
Behebung
Das empfohlene Netz verwenden (dichte Maschen 14 - 18 g/m) (Kap. 6.6).

Ursache
Die Gummiwalze dreht sich nicht frei.
Behebung
Siehe diesbezüglichen Abschnitt (Kap. 6.6).

Ursache
Eisenwalze dreht sich nicht frei.
Behebung
Siehe diesbezüglichen Abschnitt (Kap. 6.6).

Ursache
Der Druck zwischen den Walzen ist zu hoch/zu gering.
Behebung
Den Druck zwischen den Walzen reduzieren oder erhöhen. Dazu an den Federn eingreifen (Kap. 6.6).

Störung

DIE GUMMIWALZE DREHT SICH AUCH MIT GELOCKERTEM RIEMEN NICHT FREI.

Ursache
Die Walzenlager werden axial zu stark belastet.
Behebung
Am linken Lager der Gummiwalze eine entsprechend ausgelegte Unterlegscheibe anbringen.

Ursache
Die Netzführungsfedern drücken auf die Walze.
Behebung
Die Netzführungsfedern müssen frei in ihrem Sitz schwingen.

Störung

DIE EISENWALZE DREHT SICH NICHT FREI.

Ursache
Zwischen der Walze und dem unteren Winkelprofil haben sich Staub sowie Produktreste angesammelt, durch die die Walze gebremst wird.
Behebung
Die Walze ausbauen und sorgfältig reinigen.

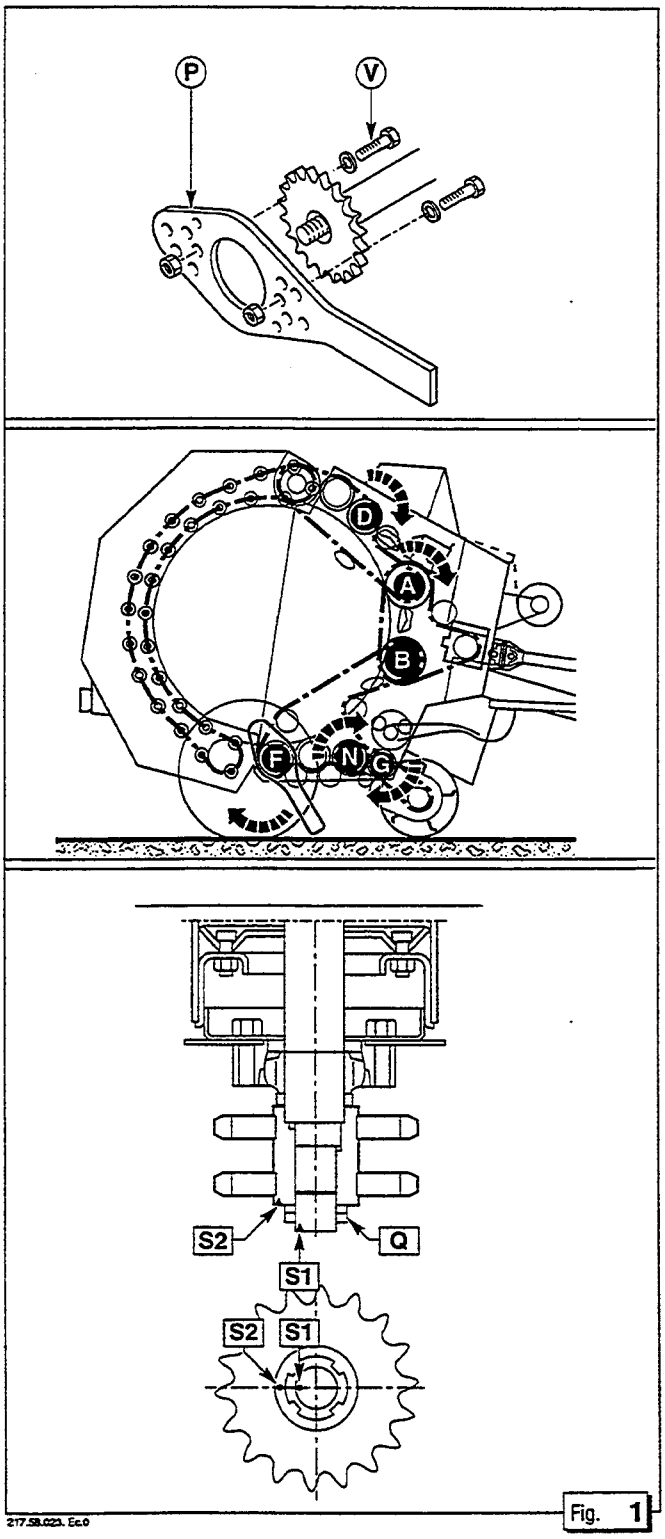
9.1. LÖSEN DER ZAHNKRÄNZE (Abb. 1)

Angabe der Drehrichtung des Schlüssels **P** (Cod. 9943009) für das Lösen der an den Walzen **A B D F G N** auf Nocken montierten Zahnkränze.
Für das Lösen der Zahnkränze muß man:

- Die betroffene Kette ausbauen.
- Die Nutmutter **Q** entfernen.
- Die koaxiale Punzierung **S1-S2** durchführen, um die Drehung des Kranzes gegenüber dem Bolzen zu kontrollieren.
- Die Schrauben **V** am Schlüssel **P** in der je nach auszubauendem Zahnkranztyp entsprechenden Position befestigen.
- Die Walzen nach den nachstehend angeführten Schemen blockieren, um deren Drehung zu verhindern. Dazu das Walzenblockierset verwenden **(Cod. 99 43 017)**.
- Den Schlüssel in der durch den Pfeil angezeigten Richtung (im Uhrzeigersinn) drehen. Falls der Zahnkranz nicht gelöst wird, in die entgegengesetzte Richtung drehen.

INFORMATION

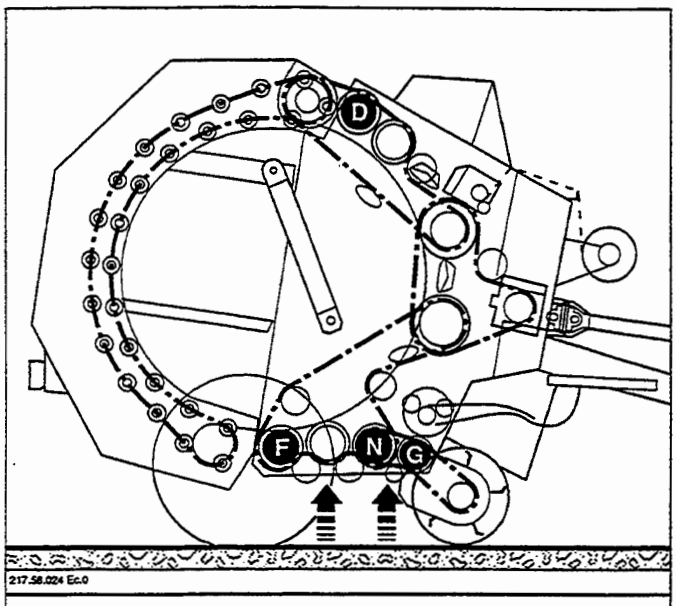
Es kann vorkommen, daß bei Anhalten des Schleppers aufgrund der erreichten Schwungkraft der Ballen die Walze mitzieht. Aus diesem Grund kann der Zahnkranz auf dem Nocken in der Laufrichtung entgegengesetzt Richtung blockiert sein.



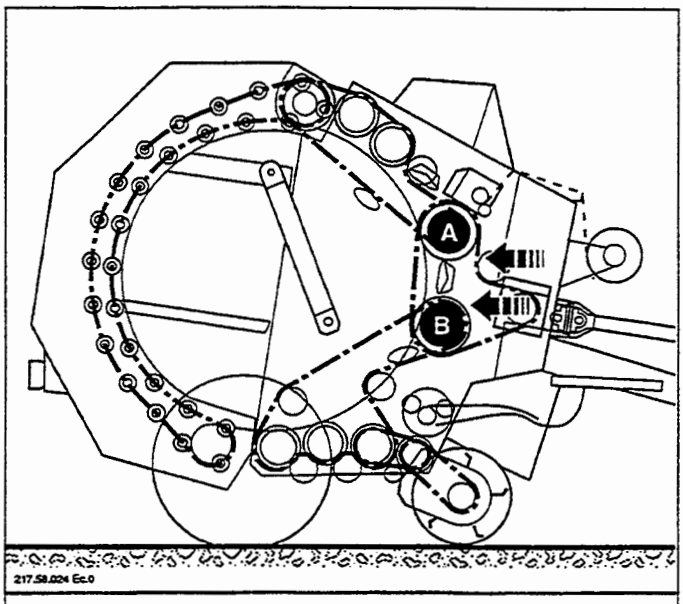
217.58.023. Ec.0

Fig. 1

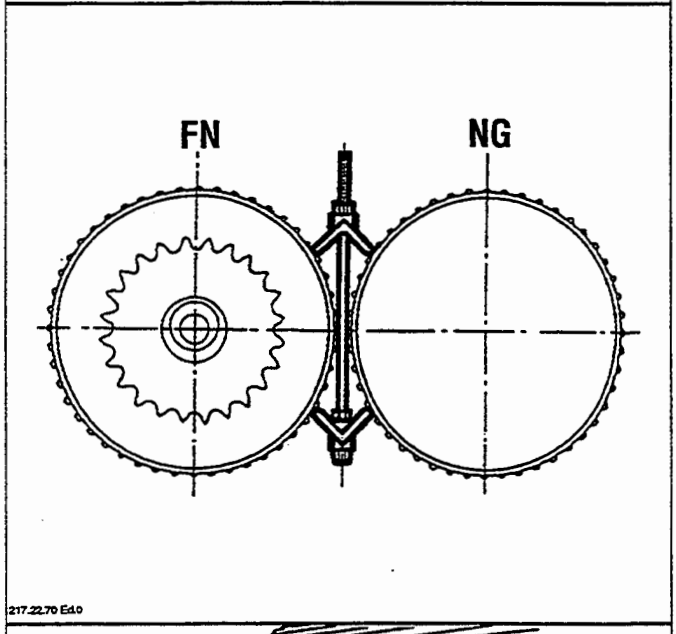
9.2. WALZENBLOCKIERSET FÜR DEN AUSBAU DER ZAHNRÄDER (Abb. 2)



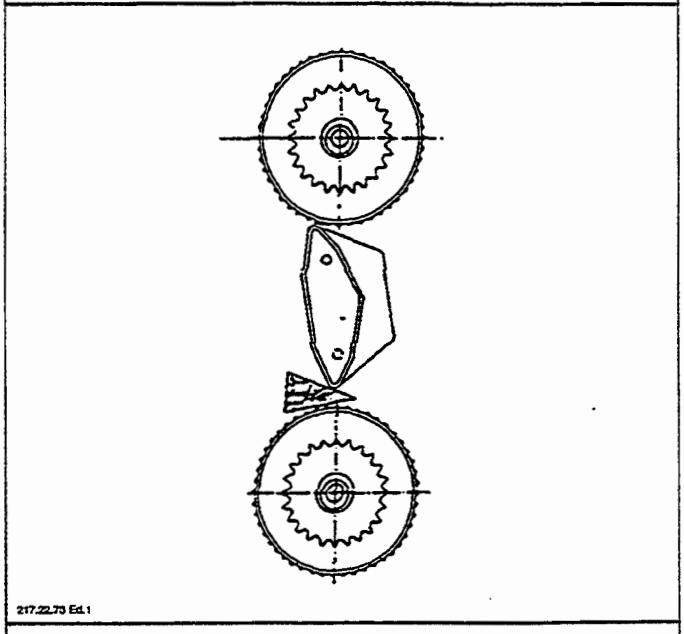
217.58.024 Ed.0

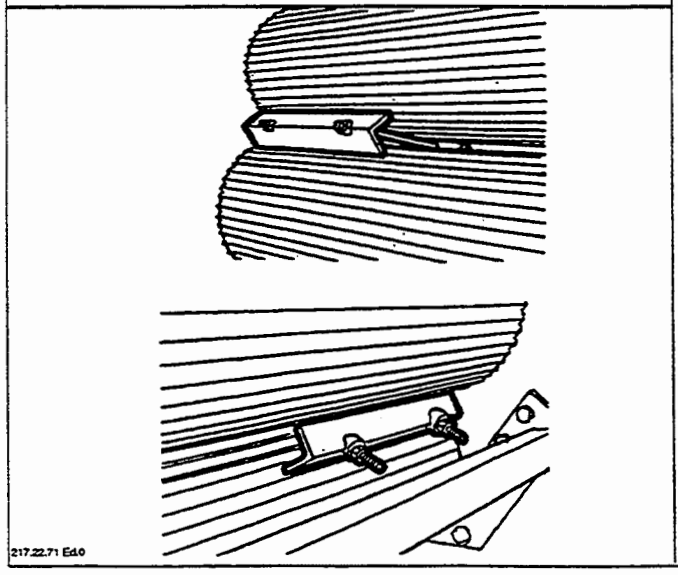


217.58.024 Ed.0



217.22.70 Ed.0


217.22.73 Ed.1


217.22.71 Ed.0

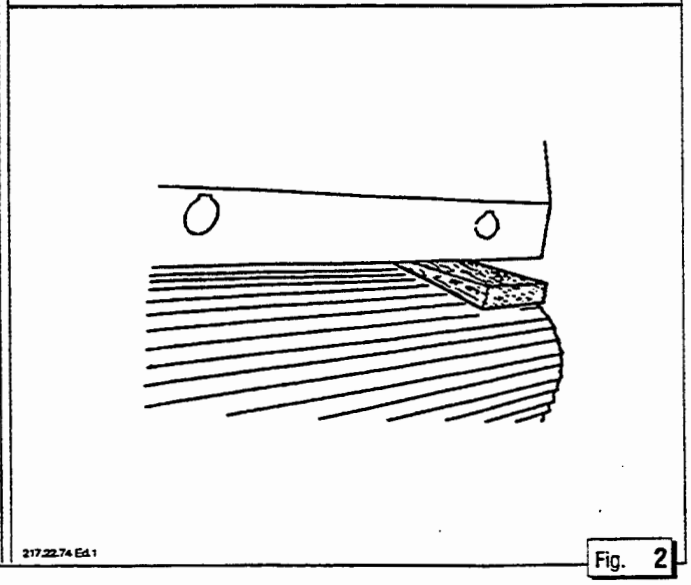
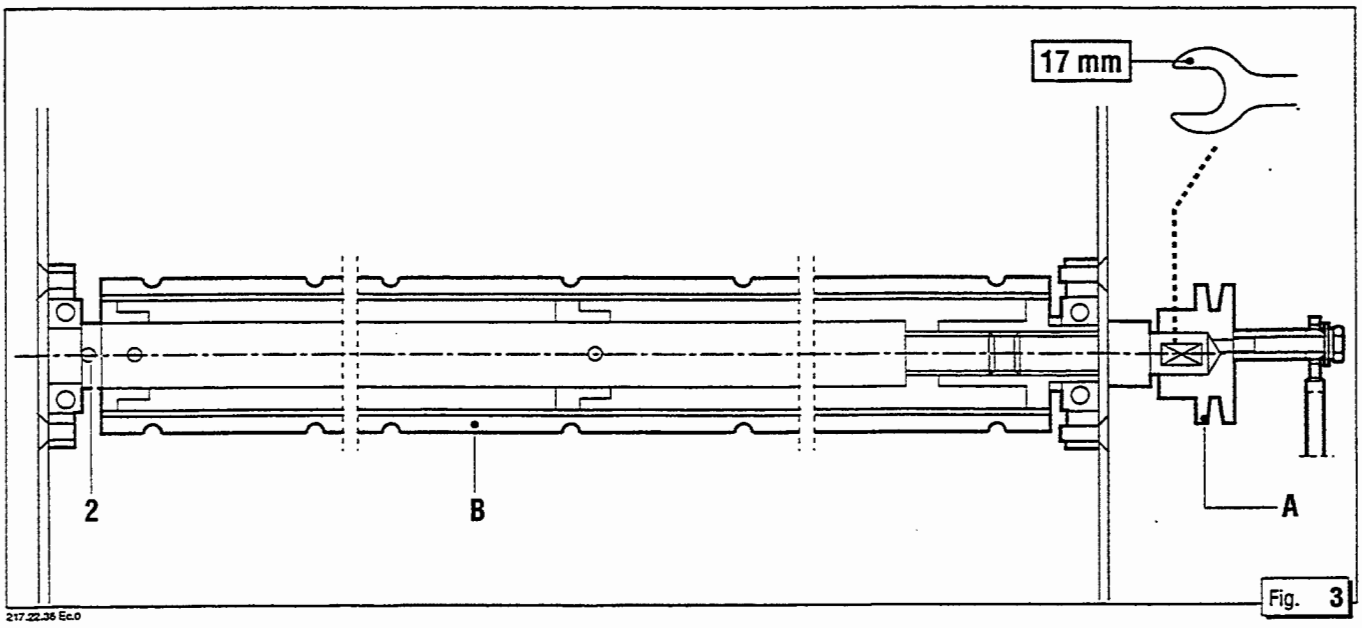

217.22.74 Ed.1

Fig. 2

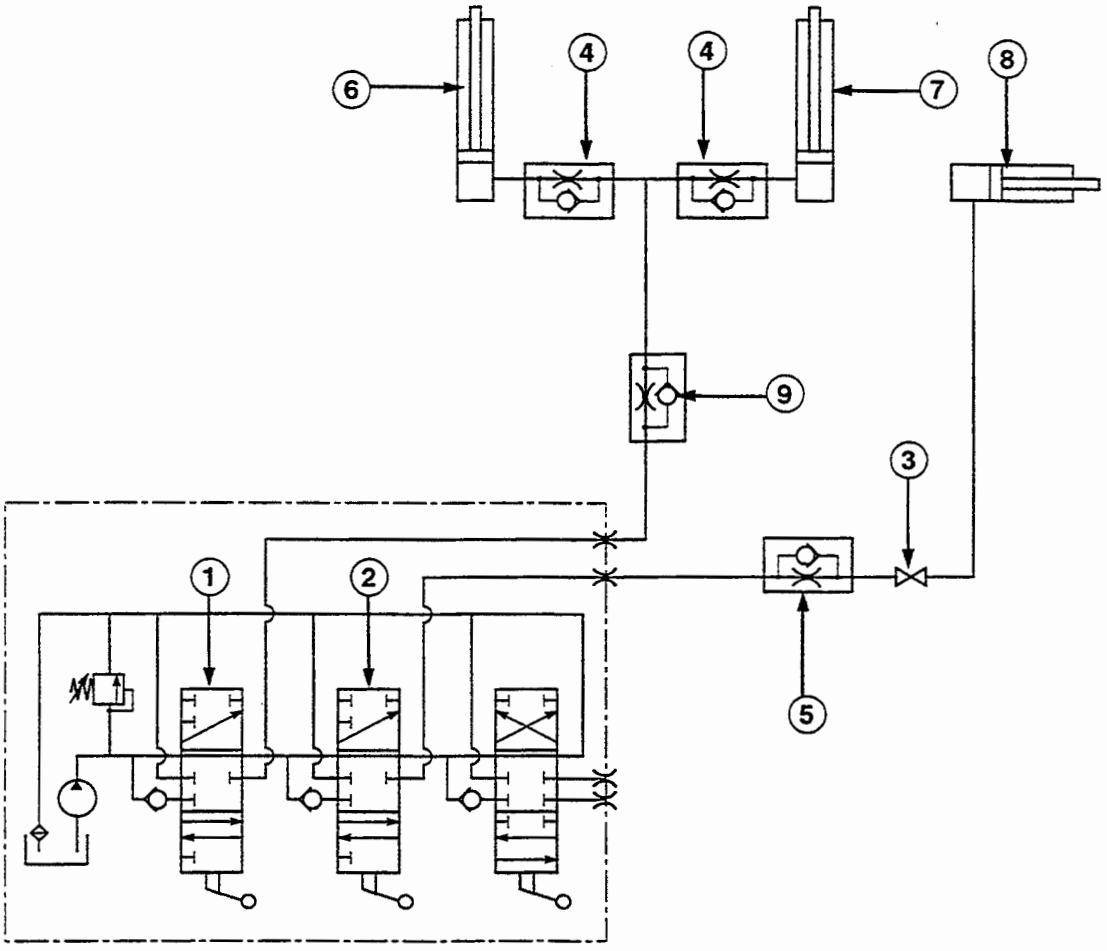


217.22.35 Ec.0
Fig. 3

9.3. AUSBAU DER GUMMIWALZE - NETZ-BINDEVORRICHTUNG (Abb. 3)

Das Teil, das die Riemenscheibe **A** trägt, ist am Bolzen der Gummiwalze **B** aufgeschraubt.
Für den Ausbau muß man den Bolzen der Walze **B** blockieren. Dazu setzt man einen Stift in die Bohrung **2** an der rechten Seite ein und greift mit einem 17-mm-Schlüssel an den dafür vorgesehenen durch die Riemenscheibe A verdeckten Sitze ein.

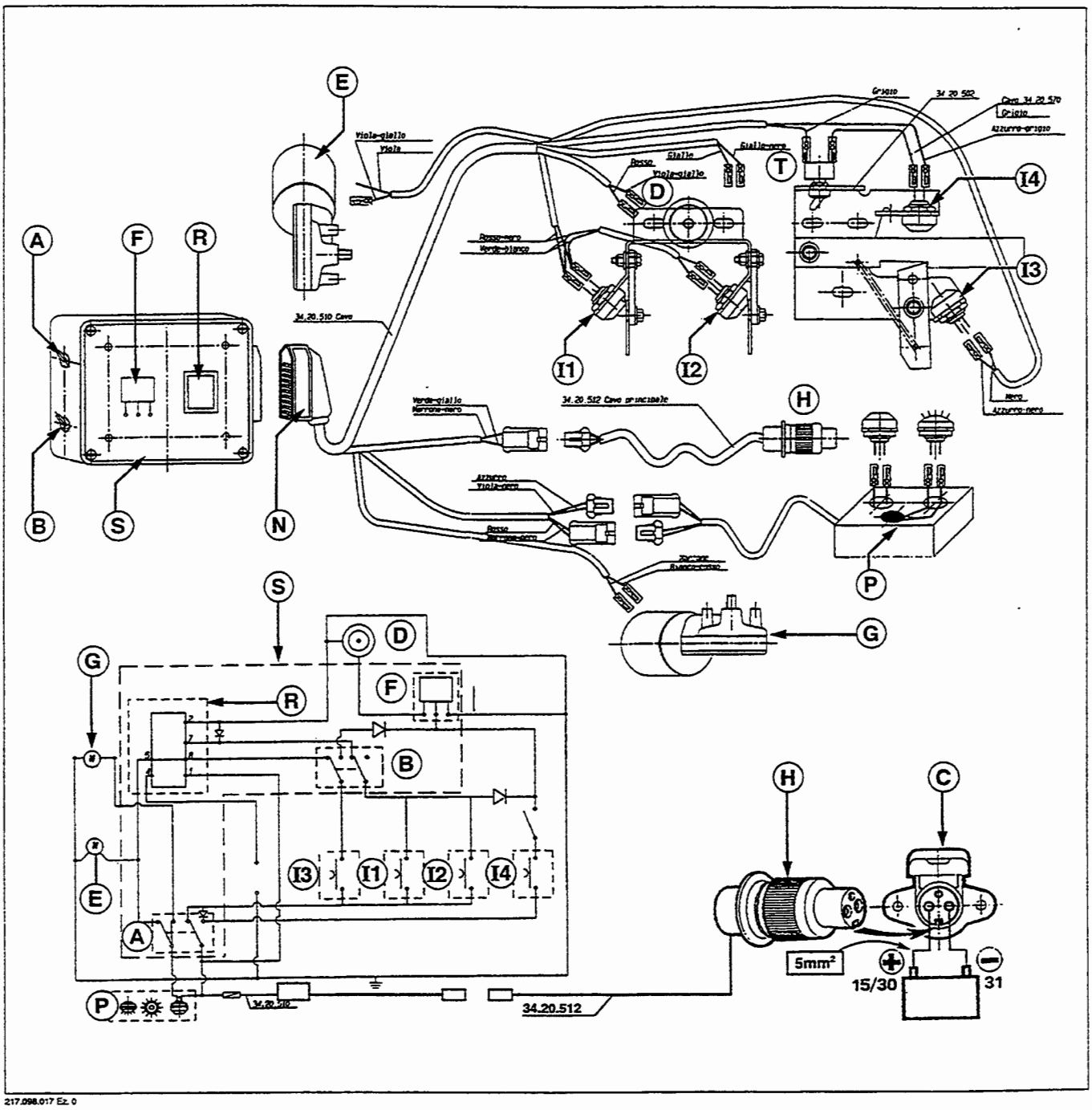
HYDRAULIKANLAGE



217.062.009 Ec. 0

RIF	BESCHREIBUNG
1	Einfach wirkender Steuerblock des Schleppers
2	Einfach wirkender Steuerblock des Schleppers
3	Hahn für Pick-upsperrung (1/4")
4	Festes Einrichtungs-Drosselventil
5	Festes Einrichtungs-Drosselventil
6	Tür-Steuerzylinder (rechte Seite)
7	Tür-Steuerzylinder (linke Seite)
8	Pick-up-Steuerzylinder
9	Festes Einrichtungs-Drosselventil

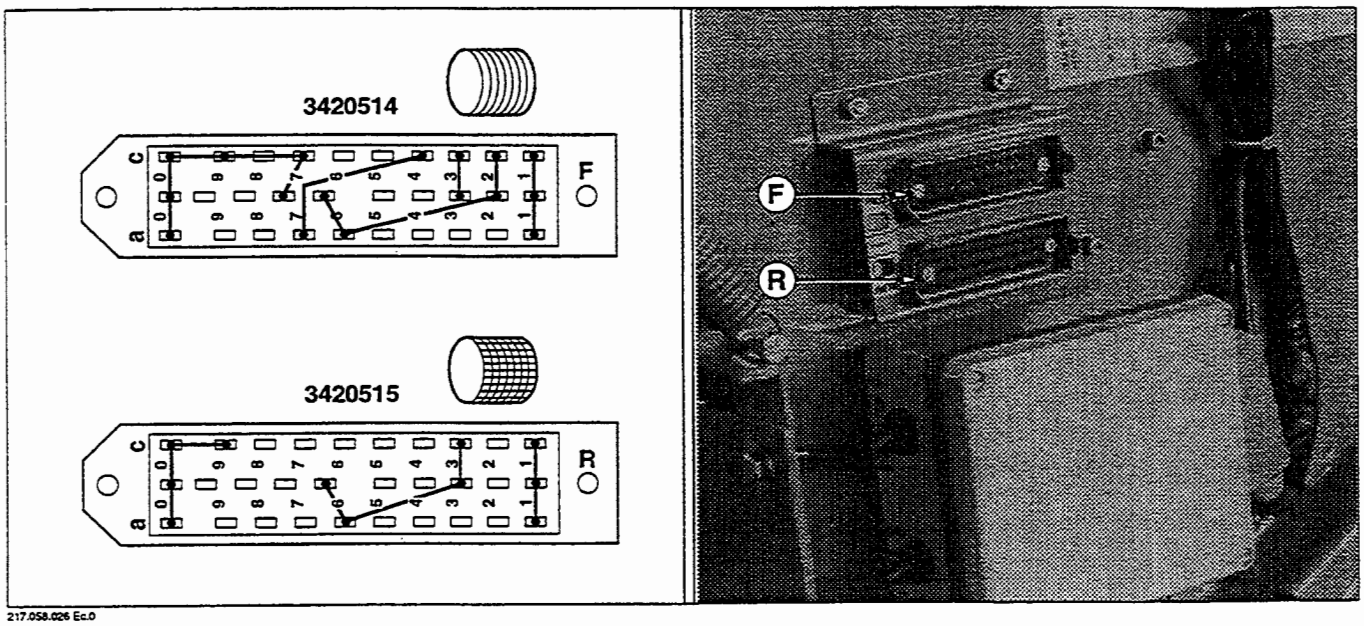
SCHALTPLAN DER BINDEVORRICHTUNGEN



217.098.017 Ez. 0

RIF	BESCHREIBUNG
A	Wahlschalter für Schnur-/Netzbindung
B	Wahlschalter für aut./man. Bindung
C	3-polige Buchse (am Schlepper)
D	Tonsignal
E	Motor für Start der Schnurbindung
F	Schrittschaltwerk
G	Motor zum Starten der Netzbindung
H	3-poliger Stecker
I1	Betriebsschalter für Bindungsbeginn
I2	Betriebsschalter für Bindungsende
I3	Ballendruckschalter (Schnur-Bindung)
I4	Ballendruckschalter für Netzbindung und als Not-Aus für Schnurbindung
N	Mehrfachverbinder des Kabels der elektrischen Anlage
P	Steuerungsbüchse für man. Start der Bindung
R	Schrittrelais (12 Vcc)
S	Steuerungsbüchse komplett
T	Wahlschalter für Schnur-/Netzbindung

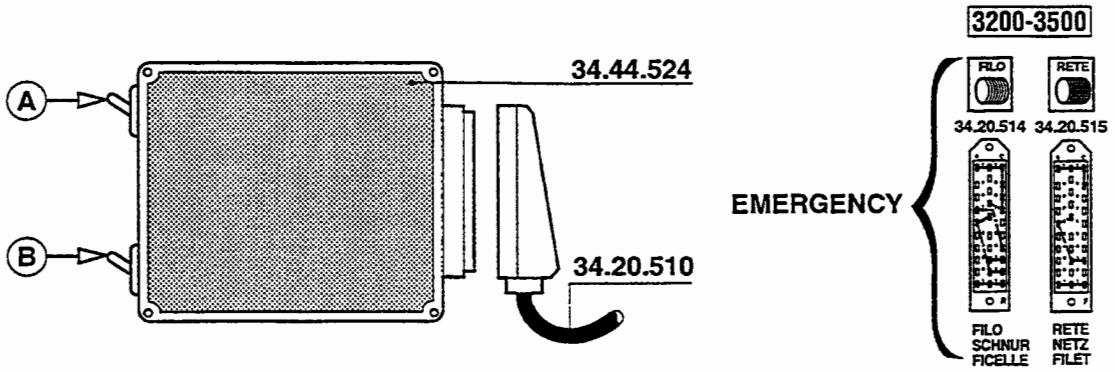
NOTBUCHSEN



217.058.026 Ec.0

217.110 P&S

WHAL DES BINDUNGSTYPS



	3200-3120-3500-3150	INIEZIONE FILO DRAHTEINSPRITZUNG INYECCION HILO BDS ✳	INIZIO LEGATURA BINDUNGSSTART INICIO ATADURA	FINE LEGATURA BINDUNGSENDE FINAL ATADURA
FILO FILO SCHNUR HILO	34.44.524, FILO, A, AUTO, B, 34.20.510		I1	I2
	34.44.524, FILO, A, 34.44.523, MAN., B, 34.20.510	I3		
	EMERGENCY 3200-3500, F, 34.44.523, 34.20.510			
RETE RETE NETZ MALLA	34.44.524, RETE, A, 34.44.523, MAN., B, 34.20.510	I4		
	EMERGENCY 3200-3500, R, 34.44.523, 34.20.510			

CLAXSON
HUPE
CLAXON

✳ **BDS**
Interruttore densità balla
Ballendichtheitsschalter
Interruptor densidad paca

217.058.20 Eco

PÖTTINGER

ALOIS PÖTTINGER
Maschinenfabrik Gesellschaft m.b.H
A-4710 Grieskirchen
Telefon: (0 72 48) 600-0
Telefax: (0 72 48) 45 90
e-Mail: landtechnik@poettinger.co.at
Internet: http://www.poettinger.co.at

GEBR. PÖTTINGER GMBH
Stützpunkt Nord
Wentruper Mark 10
D-48 268 Greven
Telefon: (0 25 71) 93 45 - 0
Ersatzteildienst: (0 25 71) 93 45 - 11
Kundendienst: (0 25 71) 93 45 - 12
Telefax: (0 25 71) 93 45 - 14

Landsberg

GEBR. PÖTTINGER GMBH
Servicezentrum
Spöttinger-Straße 24
Postfach 1561
D-86 899 LANDSBERG / LECH
Telefon:
Ersatzteildienst: 0 81 91 / 92 99 - 166 od. 169
Kundendienst: 0 81 91 / 92 99 - 130 od. 231
Telefax: 0 81 91 / 59 656